Manuale Istruzioni Base

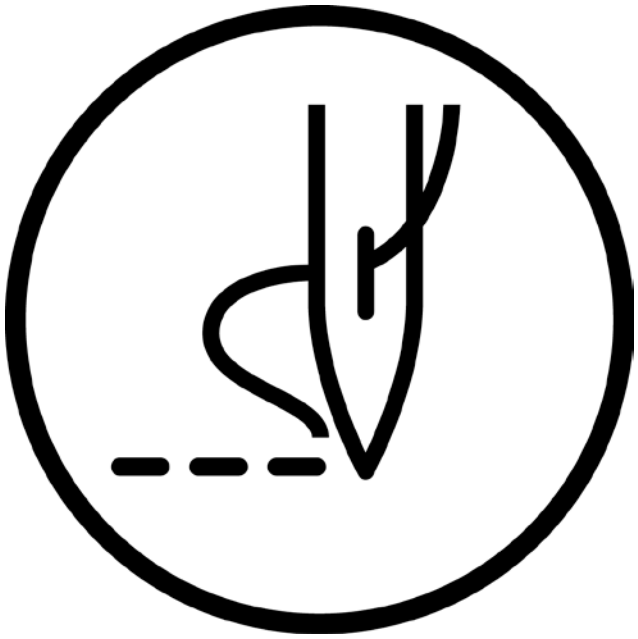
BAS-300G-484
BAS-300G-484 SF

DIRECT DRIVE
TRAVETTATRICE ELETTRONICA PROGRAMMABILE

<Crochet tripla capacità>

Leggere il presente manuale prima di utilizzare la macchina.
Conservare il manuale in un posto facilmente accessibile per ogni consulto necessario.

Il presente manuale descrive le operazioni base, incluse le operazioni di cucitura.
Per la pulizia, regolazioni standard ed ulteriori dettagli, si prega fare riferimento al Manuale Istruzioni contenuto nel Documento CD.



brother

Vi ringraziamo per avere acquistato un macchina per cucire Brother. Prima di utilizzare la vostra nuova macchina , Vi invitiamo a leggere le istruzioni per la sicurezza e le spiegazioni fornite con il presente manuale.

Con una macchina per cucire industriale, è normale eseguire il lavoro mentre l'operatore è posizionato direttamente di fronte a parti in movimento come ad esempio ago e tirafilo, e conseguentemente esiste sempre il rischio di infortunio. Seguite attentamente le istruzione riguardanti la sicurezza e l'esecuzione corretta delle operazioni prima di utilizzare la macchina in modo di apprendere tutte le necessarie informazioni per un uso corretto e sicuro

Documento CD

Per la pulizia, le regolazioni standard ed ulteriori dettagli, si prega fare riferimento al Manuale Istruzioni contenuto nel Documento CD.

3168M

Contenuto del Documento CD

I seguenti documenti sono disponibili in formato PDF.

- Manuale operativo base
- Manuale Istruzioni
- Catalogo ricambi

Configurazione sistema raccomandato per l'uso del Documento CD

Sistema operativo:	Windows® XP Service Pack 2, Windows Vista®, Windows® 7
Versione Browser:	Microsoft® Internet Explorer 6 Service Pack 1 o superiore
Risoluzione schermo:	1024 x 768 pixeles o maggiore
Plug in (richiesto per accesso):	Adobe Reader 8.0 o superiore

Adobe, il logo Adobe, e Reader sono tutti marchi registrati e marchi di Adobe Systems Incorporated negli United States e/o altri paesi .
Windows® e Microsoft® Internet Explorer sono entrambi marchi registrati di Microsoft Corporation negli United States e/o altri paesi.

* Please note that the contents of this manual may differ slightly from the actual product purchased as a result of product improvements.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088
BAS-300G-484, BAS-300G-484 SF
SB3325-001-E

© 2012 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.
2012.03. B (1)
This is the original instructions.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

[1] Indicazioni di sicurezza e loro significato

Il presente manuale di istruzioni,le indicazioni ed i simboli che vengono utilizzati sulla macchina,vengono forniti per garantire un utilizzo sicuro della macchina stessa e per evitare incidenti o lesioni alla vostra persona o ad altre persone
Riportiamo qui di seguito il significato delle indicazioni e dei simboli.

Indicazioni

PERICOLO	Le istruzioni che seguono la presente avvertenza indicano situazioni dove il mancato rispetto delle istruzioni potrebbe causare la morte o seri infortuni.
ATTENZIONE	Le istruzioni che seguono la presente avvertenza indicano situazioni dove il mancato rispetto delle istruzioni potrebbe causare la morte o seri infortuni.
CAUTELA	Le istruzioni che seguono la presente avvertenza indicano situazioni dove il mancato rispetto delle istruzioni potrebbe causare lievi o moderati infortuni.

…… Il simbolo (△) indica qualcosa a cui dovete prestare attenzione. Il disegno all'interno del triangolo indica il tipo di attenzione da porre.
(Ad esmpio il simbolo a sinistra indica "pericolo di lesioni".)

…… Il simbolo (⃠) indica qualcosa che NON dovete fare.

…… Il smbolo (●) indica qualcosa che DOVETE fare. Il disegno all'interno del circolo indica la natura della operazione da compiere.
(Ad esempio il simbolo a destra indica "effettuare la messa a terra".)

[2] Note sulla sicurezza

⚠ PERICOLO

Attendere almeno 5 minuti dopo avere spento l'interruttore principale ed avere scollegato la spina dalla presa a parete prima di aprire il coperchio del control box. Toccando zone con alta tensione si incorre nel rischio di subire gravi infortuni.

⚠ ATTENZIONE

Non permettere ad alcun liquido di penetrare nella macchina, potrebbero verificarsi incendi, scariche elettriche o problemi di funzionamento.
Se qualsiasi liquido penetra nella macchina (testa oppure control box), spegnere immediatamente l'interruttore principale e scollegare la spina dalla presa di alimentazione elettrica, quindi contattare il luogo di acquisto o un tecnico qualificato.

⚠ CAUTELA

Requisiti ambientali

Usare la macchina per cucire in aree lontane da fonti di elevato disturbo elettrico come saldatrici ad alta frequenza. Le sorgenti ad elevato disturbo elettrico possono causare problemi di funzionamento

Eventuali fluttuazione della tensione devono rientrare nel ±10% della tensione nominale prevista per la macchina. Fluttuazioni di tensione maggiori di quelle indicate possono causare problemi di funzionamento della macchina.

La capacità di alimentazione deve essere maggiore dei requisiti sul consumo elettrico della macchina per cucire. Una alimentazione insufficiente può causare problemi di funzionamento.

.

La capacità di fornitura di aria compressa deve essere maggiore rispetto alle necessità di consumo totale della macchina per cucire.
Una insufficiente fornitura di aria compressa potrebbe causare problemi di corretto funzionamento.

La temperature ambientale deve rientrare tra i 5°C e 35°C durante l'utilizzo.
Temperature maggiori o minori di queste possono causare problemi di funzionamento.

L'umidità relativa deve essere compresa tra 45% e 85% durante l'impiego, e non deve verificarsi una formazione di condensa nei dispositivi.
Ambienti eccessivamente secchi o umidi e la formazione di condensa possono causare problemi per il corretto funzionamento.

In caso di tempesta elettrica togliere la corrente e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa a muro. Le scariche atmosferiche possono causare problemi di funzionamento

Installazione

L'installazione della macchina deve essere eseguita da un tecnico qualificato.

Contattare un rivenditore Brother o un elettricista qualificato per ogni necessario lavoro elettrico.

Il peso della macchina è di circa 88 kg.
Usare un dispositivo di sollevamento per installare la testa della macchina e regolare l'altezza del sostegno. Sollevare la macchina a mano può causare seri infortuni.

Non collegare il cavo di alimentazione fino a che l'installazione non è completata. In caso contrario la macchina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente il tasto di avvio e causare infortuni .

Reggere la macchina con entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta nella posizione base.
Inoltre non esercitare eccessiva spinta quando si solleva la testa.
In caso contrario la macchina potrebbe sbilanciarsi e cadere all'indietro (assieme al tavolo), causando gravi infortuni o seri danni alla macchina stessa.

Assicurarsi di effettuare la messa a terra. Se la messa a terra non è sicura, si corre il rischio di ricevere scariche elettriche e compromettere il corretto funzionamento della macchina.

Tutti i cavi devono essere fissati ad almeno 25 mm. Da parti in movimento . Inoltre non legare i cavi in modo troppo stretto e non serrarli troppo con fermacavi.

In caso contrario esiste il pericolo di incendio o di scariche elettriche.

Installare il paracinghia sulla testa della macchina.

Se si usa un sostegno con ruote girevoli,è necessario fisare bene le ruote in modo che non si muovano.

Indossare sempre occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio lubrificante, in modo che ll'olio non entri in contatto con gli occhi e con la pelle con rischio di infiammazioni o irritazioni

Inoltre non ingerire l'olio lubrificante perché provoca vomito e diarrea.

Tenere lontano dalla portata dei bambini.

⚠ CAUTELA

Cucitura

Questa macchina per cucire deve essere utilizzata solo da operatori che hanno ricevuto il necessario addestramento per un uso sicuro.

La macchina per cucire non deve essere utilizzata per operazioni diverse da quelle di cucitura.

Indossare occhiali protettivi quando utilizzate la macchina.
Se non si indossano gli occhiali esiste il pericolo che,in caso di rottura dell'ago,parti dell'ago rotto penetrino negli occhi con pericolo di lesioni.

Spegnere sempre l'interruttore principale nei seguenti casi. In caso contrario la machina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente il tasto di avvio con rischio di infortunio.

- Quando si infila l'ago
- Quando si sostituisce l'ago
- Quando non si usa la macchina e quando la si lascia incustodita

Se si usa un sostegno con ruote girevoli,queste devono essere fissate bene in modo che non si possano muovere.

Montare tutti i dispositivi di sicurezza prima di utilizzare la macchina. Utilizzando la macchina senza i dispositivi di sicurezza esiste il rischio di infortunio.

Non toccare parti in movimento e non premere oggetti contro la macchina mentre sta cucendo. Pericolo di lesioni o danni alla macchina

Se si verifica un errore durante il funzionamento, o si sente un rumore oppure un odore anomalo, spegnere immediatamente la macchina. Contattare un rivenditore Brother o un tecnico qualificato.

Se la macchina presenta un problema, contattare il rivenditore Brother più vicino o un tecnico qualificato.

Pulizia

Spegnere sempre l'interruttore principale prima di eseguire questa operazione. La macchina potrebbe avviarsi premendo accidentalmente il tasto o il pedale di avvio con rischio di infortunio

Indossare occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio lubrificante.

Potrebbero verificarsi irritazioni o infiammazioni.

Inoltre non ingerire l'olio lubrificante poichè causa vomito e diarrea

Tenere lontano dalla portata dei bambini.

Manutenzione e controllo

Manutenzione ed ispezione della macchina per cucire devono essere eseguite solo da un tecnico qualificato.

Chiedere al rivenditore Brother o ad un elettricista qualificato di eseguire manutenzione ed ispezione dei componenti elettrici.

Spegnere l'interruttore principale e togliere la spina dalla presa a muro ogni volta che si esegue una della seguenti operazioni, poiché la macchina potrebbe avviarsi per una accidentale pressione sulla pedana con rischio di infortunio.

- Quando si eseguono ispezioni, regolazioni e manutenzione
- Quando si sostituiscono parti di consumo come ad esempio il crochet.

Scollegare il tubo dell'aria dal compressore ed attendere che la pressione scenda a "0" prima di eseguire controlli, regolazioni o riparazioni di qualsiasi parte ad azionamento pneumatico.

Reggere la macchina con entrambe le mani quando si solleva la testa o la si riporta nella posizione base.
Inoltre non esercitare eccessiva spinta quando si solleva la testa.
In caso contrario la macchina potrebbe sbilanciarsi e cadere all'indietro (assieme al tavolo), causando gravi infortuni o seri danni alla macchina stessa

Se fosse necessario lasciare inserito l'interrutore di alimentazione durante alcune regolazioni, osservare scrupolosamnete tutte le precauzionni per la sicurezza.

Quando si sostituiscono parti o si installano accessory opzionali, assicurarsi di utilizzare solo parti originali Brother.
Brother non sarà responsabile per incidenti o problemi derivanti dall'uso di parti non originali.

Se sono stati smontati dispositivi di sicurezza, assicurarsi di reinstallarli nella loro posizione originale e controllare che funzionino correttamente prima di utilizzare la macchina.

Per prevenire incidenti e problemi, non modificare la macchina. .
Brother non sarà responsabile per incidenti o problemi derivanti da modifiche effettuate alla macchina.

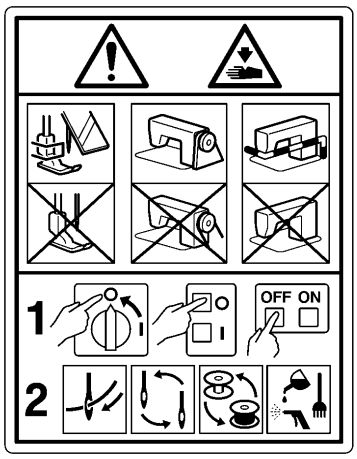
[3] Etichette di avvertenza

Sulla macchina sono presenti le seguenti etichette di avvertenza.
Seguire le istruzioni riportate sulle etichette tutte le volte che utilizzate la macchina. Se le etichette sono state rimosse o non si leggono chiaramente, contattare il rivenditore Brother più vicino a voi.

1

⚠危 険
高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。
⚠危 险
触摸高压电部分，会导致受伤。在切断电源5分钟后，再开启盖罩。
⚠DANGER
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.
⚠GEFAHR
Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.
⚠DANGER
Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.
⚠PELIGRO
Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas.Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2



CAUTION
Moving parts may cause injury.

Operate with safety devices* installed.

Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

*Dispositivi di sicurezza:
Dispositivi come paraocchi, salvadita, carter tirafilo, carter motore, carter solenoide, carter solenoide apertura tensione, carter interni, carter esterni, carter fissi, carter ammortizzatore e carter crochet.

3

Fare attenzione a non schiacciare le mani mentre si ribalta la testa o mentre la si riporta nella sua posizione originale.

4

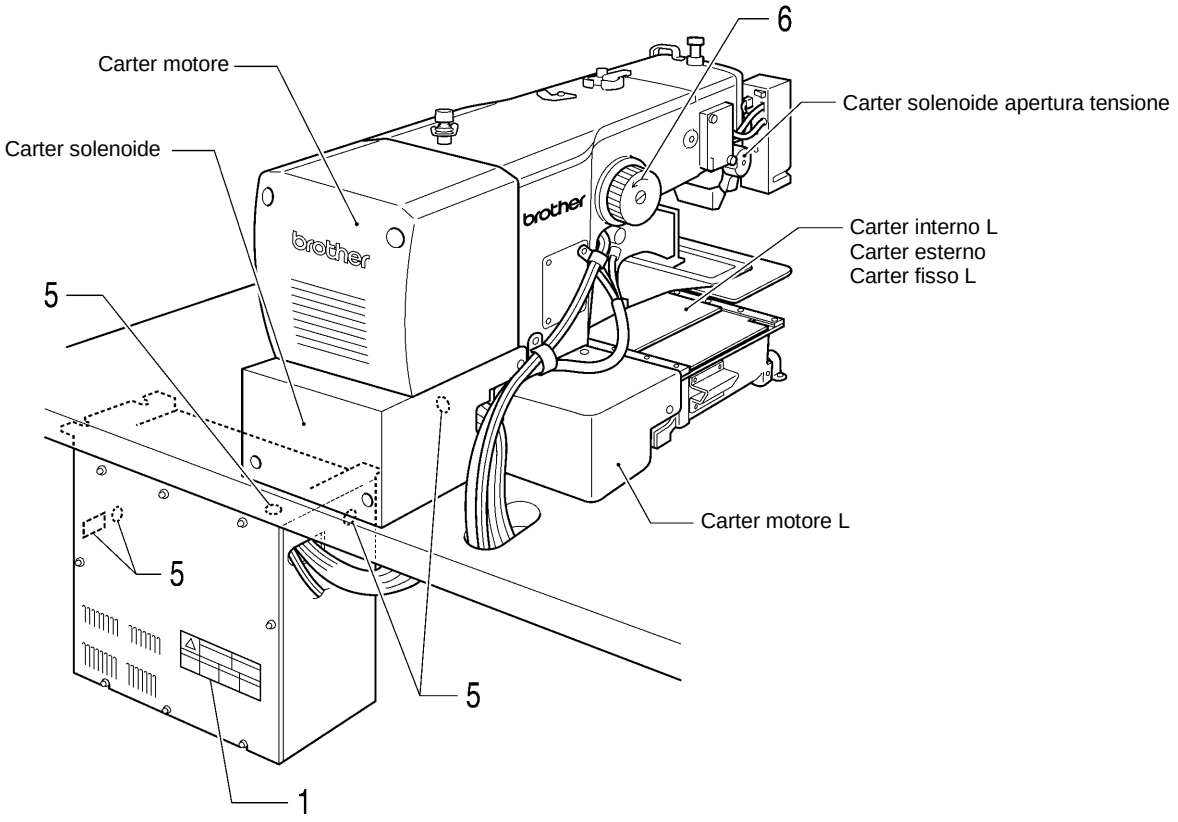
Quando operate con la macchina per cucire, chiudere il carter del crochet.
Se entrate in contatto con il crochet mentre ruota, potrebbere verificarsi infortuni o danni alla macchina.

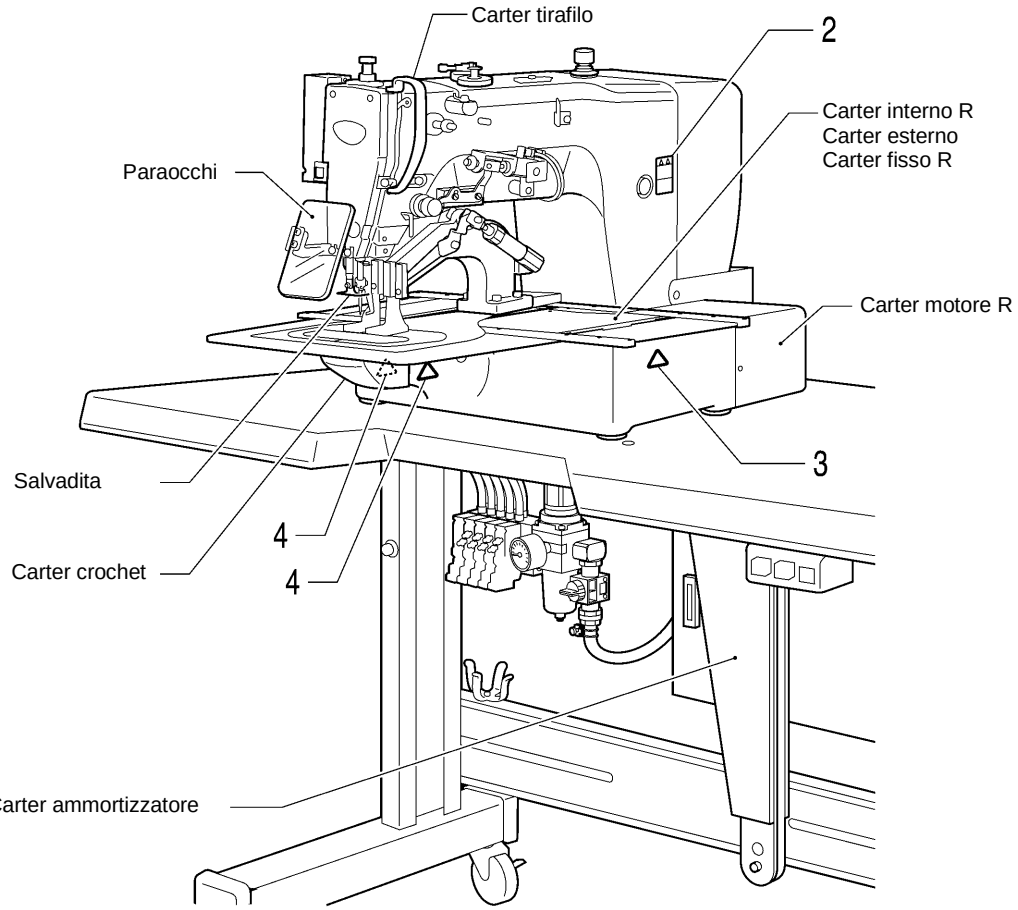
5

Assicurarsi di effettuare il collegamento a terra. Una non sicura messa terra comporta il rischio di ricevere scariche elettriche e può compromettere il funzionamento della macchina.

6

Direzione di funzionamento


Carter motore
Carter solenoide
6
Carter solenoide apertura tensione
Carter interno L
Carter esterno
Carter fisso L
5
5
5
1
Carter motore L


Carter tirafilo
2
Carter interno R
Carter esterno
Carter fisso R
Paraocchi
Carter motore R
3
Salvadita
4
4
Carter crochet
Carter ammortizzatore

4630M

4631M

CONTENUTO

1. NOME PARTI PRINCIPALI 1

2. FUNZIONI OPERATIVE PER UNA OTTIMA CUCITURA 2

3. INSTALLAZIONE 3

3-1. Disegno intaglio tavolo 3
3-2. Installazione del control box 4
3-3. Installazione della vasca dell'olio 4
3-4. Installazione della testa 5
3-5. Ribaltamento della testa 9
3-6. Installazione del pannello operativo 9
3-7. Installazione del gruppo pneumatico 10
3-8. Regolazione del controllo velocità 11
3-9. Collegamento dei cavi 12
3-10. Collegamento cavo di messa a terra 14
3-11. Collegamento cavo di alimentazione 15
3-12. Installazione del portafilo 15
3-13. Installazione del paraocchi 16
3-14. Installazione del carter motore 17
3-15. Lubrificazione 18

4. PREPARAZIONE PRIMA DI CUCIRE ..19

4-1. Installazione dell'ago 19
4-2. Infilatura del filo superiore 19
4-3. Metodo operativo della pedana 20
4-4. Avvolgimento filo inferiore 21
4-5. Installazione della capsula 22
4-6. Installazione molla anti slittamento 22
4-7. Tensione filo 23
4-7-1. Tensione filo inferiore 23
4-7-2. Tensione filo superiore 23
4-8. Rilevazione posizione base 24

5. UTILIZZO PANNELLO OPERATIVO (OPERAZIONI BASE) 25

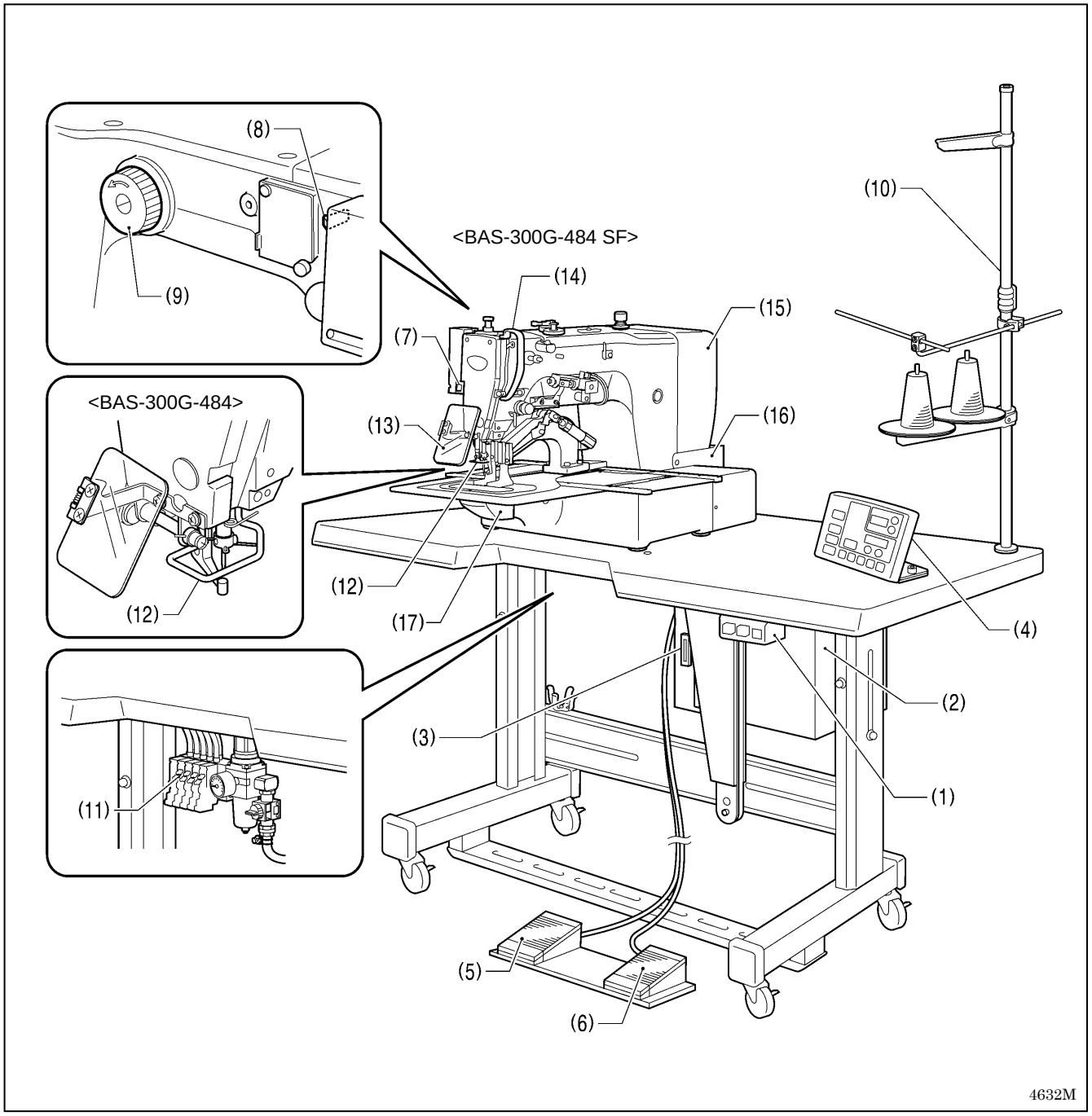
5-1. Nome e funzioni tasti del pannello operativo 25
5-2. Caricamento dati di cucitura 27
5-3. Impostazione numero programmi 27
5-4. Impostazione scala X e scala Y 28
5-5. Impostazione velocità di cucitura 28
5-6. Controllo dei programmi di cucitura 29
5-7. Impostazione altezza del piedino saltellante (solo per versione -484 SF) 30
5-8. Note per uso Compact Flash Card CF (venduta separatamente) 31

6. CUCITURA 32

6-1. Cucitura 32
6-2. Utilizzo del tasto di arresto STOP 33
6-3. Utilizzo dell'interrutore dello scartafilo 33

Documento CD 34

1. NOME PARTI PRINCIPALI

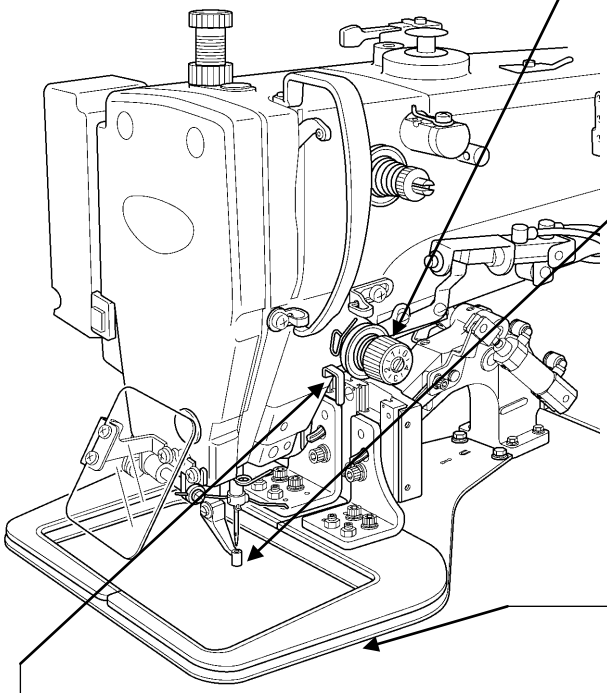


(1) Interruttore principale
(2) Control box
(3) Fessura CF card
(4) Pannello operativo
(5) Pedana pinza
(6) Pedana partenza
(7) Interruttore STOP
(8) Interruttore scartafilo
(9) Volantino
(10) Portafilo
(11) Elettrovalvole

Dispositivi di sicurezza:
(12) Salvadita
(13) Paraocchi
(14) Carter tirafilo
(15) Carter motore
(16) Carter solenoide
(17) Carter crochet

CF™ è un marchio registrato di SanDisk Corporation.

2. FUNZIONI OPERATIVE PER OTTIMA CUCITURA



4721M

Semplicità di infilatura

→ Pagina 20

Seguendo le istruzioni di infilatura, il disco tensione si aprirà per facilitare il passaggio del filo.
Inoltre, il sistema di infilatura è sicuro perchè la macchina non partirà anche se la pedana viene premuta.

Altezza piedino saltellante facilmente regolabile dal pannello (solo per versione -484 SF)

→ Pagina 30
→ MANUALE ISTRUZIONI CD
5-7. Impostazione altezza del piedino saltellante
6-7. Impiego programmi utente

L'altezza del piedino saltellante può essere regolata inserendo un valore numerico dal pannello, senza necessità di utensili.
Inoltre, può essere definita una diversa altezza del piedino saltellante per ognuno dei programmi di cucitura impostati.

Sostituzione placca trasporto semplice e precisa

→ MANUALE ISTRUZIONI CD
10-12. Installazione placca trasporto

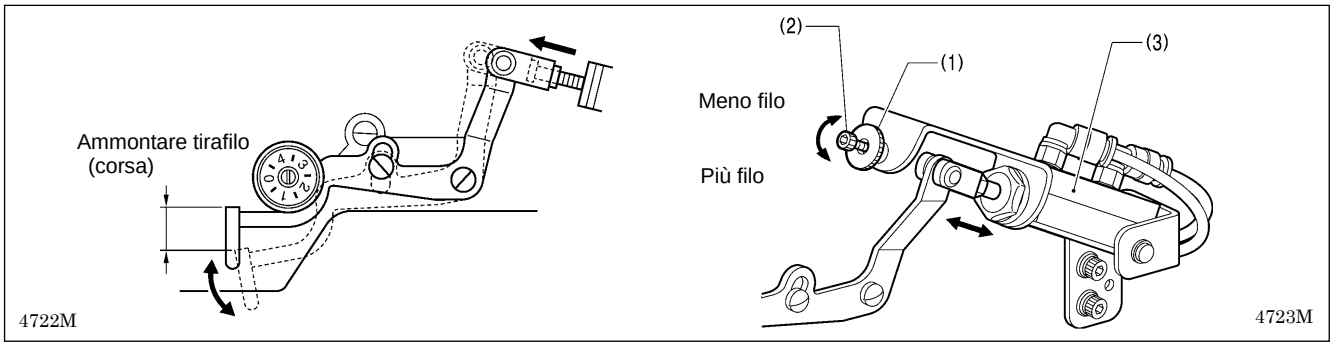
L'esatta posizione di installazione della placca di trasporto può essere ottenuta accuratamente tramite il pannello di comando.
.

Modo installaz. placca trasporto

Uso del dispositivo tirafilo per prevenire sfilature alla partenza della cucitura

→ MANUALE ISTRUZIONI CD
10-7. Regolazione tirafilo per abbondanza filo

L'abbondanza del filo superiore può essere variata in funzione del materiale da cucire, in modo da prevenire sfilature alla partenza della cucitura.



4722M 4723M

<Modo di regolazione> Allentare il dado di pre-tensione (1), e ruotare il fermo (presa a vite) (2) per regolare la posizione di estensione del cilindro del tirafilo (3).
* Se volete ridurre la quantità di filo, avvitare il fermo (2).
* Se volete aumentare la quantità di filo, allentare il fermo (2).

3. INSTALLAZIONE

⚠ CAUTELA

L'installazione della macchina deve essere eseguita solo da tecnici qualificati.

Contattare il rivenditore Brother o un elettricista qualificato per qualsiasi lavoro elettrico necessario.

Il peso della testa di cucitura è di circa 88kg.L'installazione deve essere eseguita da almeno due persone.

Non collegare il cavo di alimentazione prima di avere completato l'installazione.
Se la pedana venisse erroneamente premuta,la macchina potrebbe avviarsi e causare danni alle persone .

Tenere con entrambe le mani la testa quando viene ribaltata e riportata nella sua posizione.
Inoltre non applicare eccessiva forza quando si ribalta la testa. La macchina potrebbe sbilanciarsi e cadere, ferendo qualcuno e danneggiandosi.

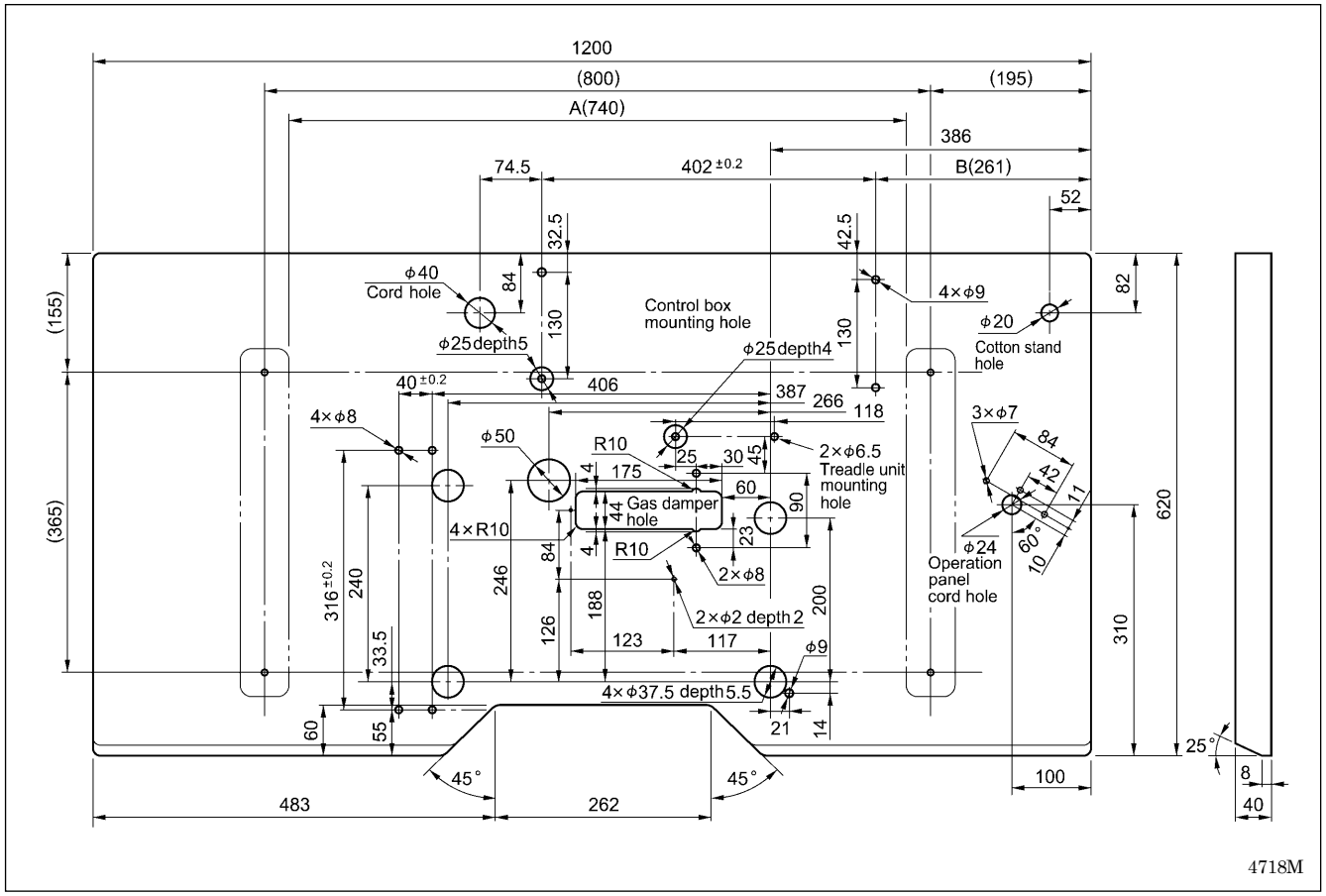
Tutti I cavi devono essere fissati ad almeno 25 mm. dalle parti in movimento. Inoltre non legare in modo troppo serrato i cavi vicino alle connessioni per evitare accidentali corto circuiti.

Assicurarsi di collegare il cavo di terra. Se il collegamento a terra non viene assicurato, si corre il rischio di subire scariche elettriche e di avere problemi di funzionamento.

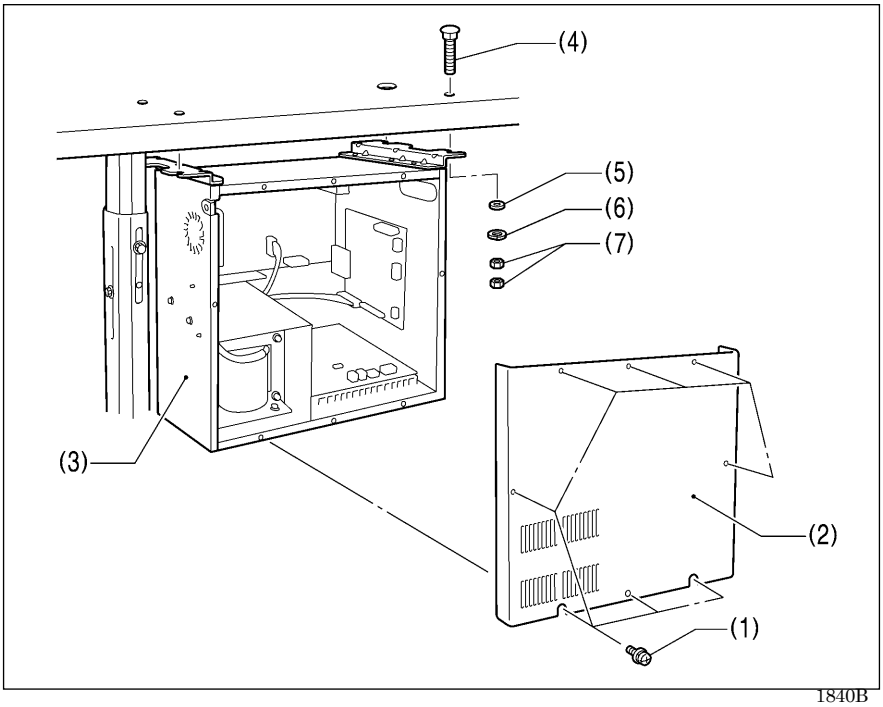
Installare tutti i carter di protezione sulla testa e sul motore.

3-1. Disegno per l'intaglio del tavolo

- Lo spessore del tavolo deve essere di almeno 40 mm, e deve essere abbastanza robusto per reggere il peso della macchina e sopportare le vibrazioni della stessa.
- Se la distanza A fra le gambe del sostegno è inferiore a 740 mm, cambiare la posizione del control box a sinistra (B = 261mm).
- Controllare che il control box sia almeno a 10 mm di distanza dalle gambe. Se il control box e le gambe fossero troppo vicini, potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.

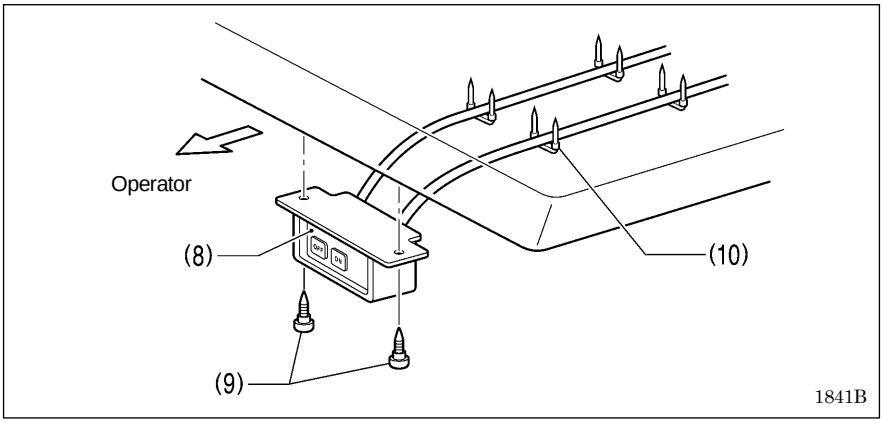


3-2. Installazione del control box



1840B

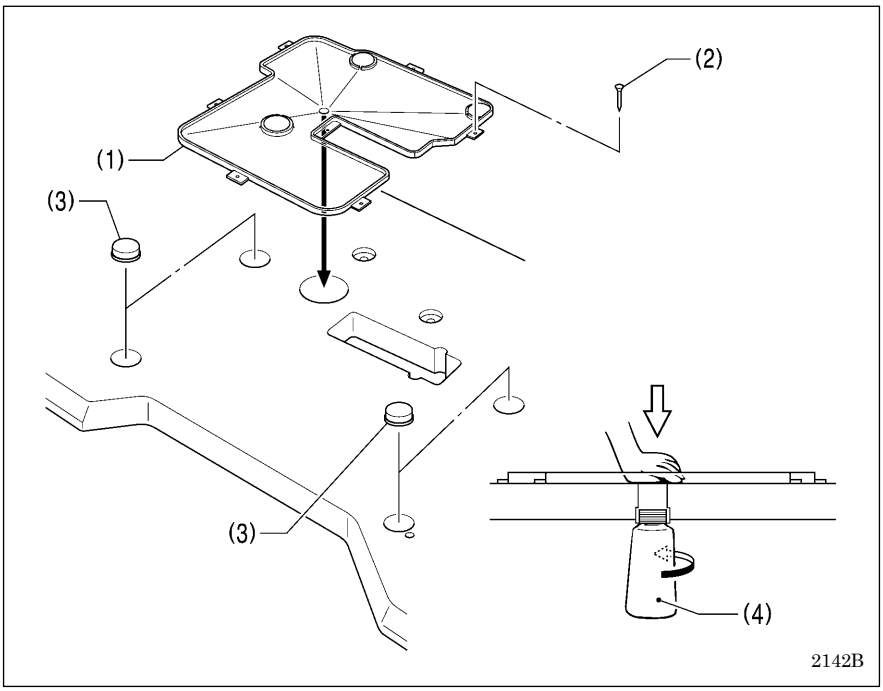
Rimuovere le otto viti (1), e rimuovere il coperchio (2) del control box.
(3) Control box
(4) Bulloni [4 pcs.]
(5) Rondelle [4 pcs.]
(6) Rondelle elastiche [4 pcs.]
(7) Dadi [8 pcs.]



1841B

(8) Interruttore principale
(9) Viti da legno [2 pcs.]
(10) Fermacavi [4 pcs.]

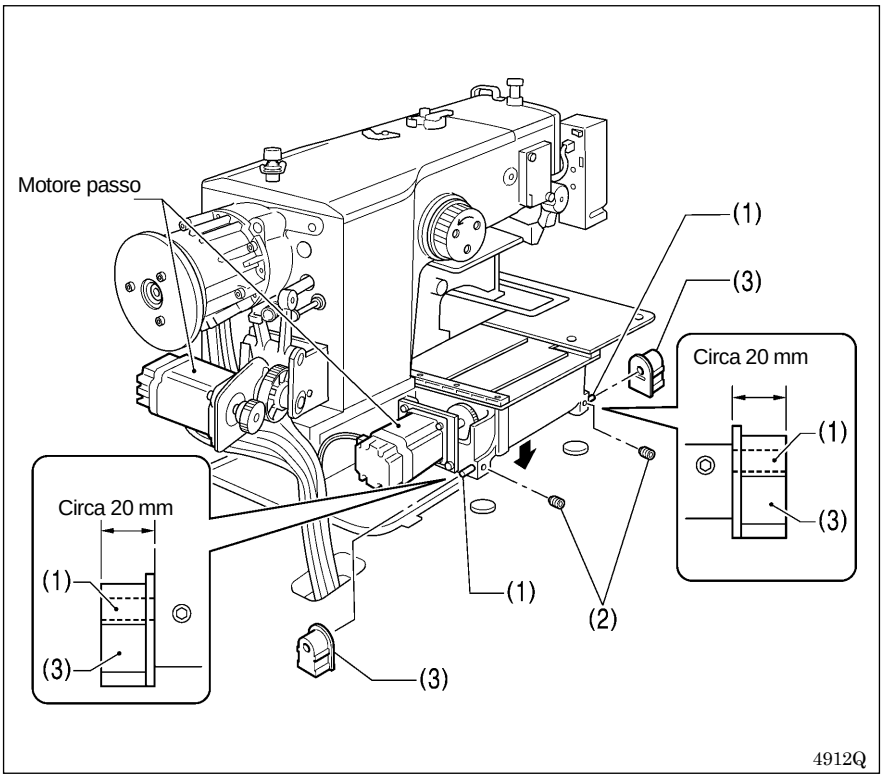
3-3. Installazione vasca olio



2142B

(1) Vasca olio
(2) Chiodi [7 pcs.]
(3) Gommini [4 pcs.]
(4) Tanica olio di scarto

3-4. Installazione della testa

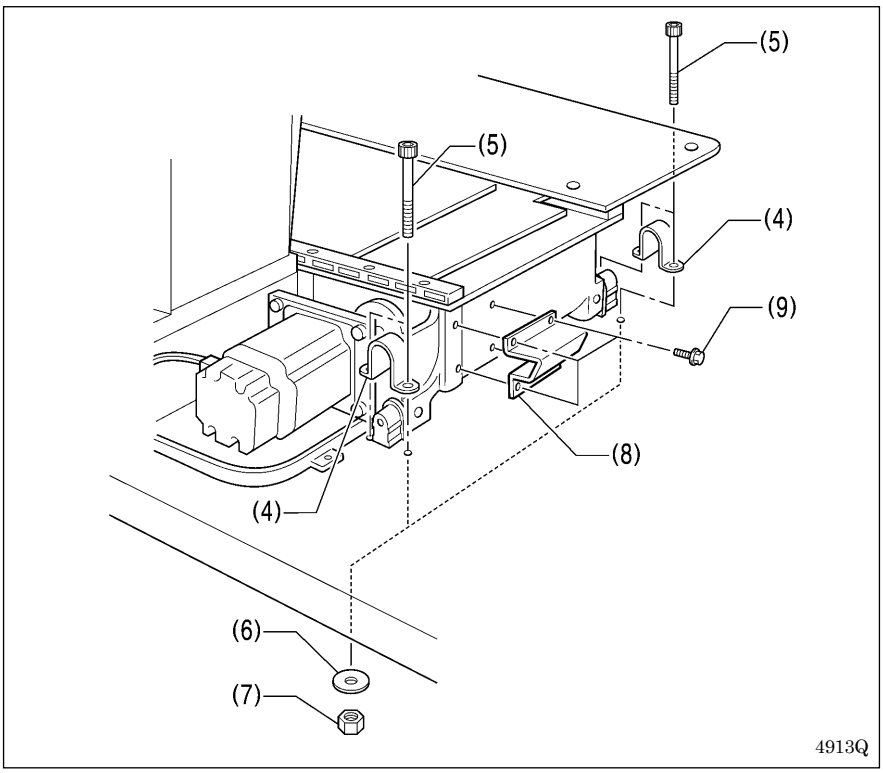


(1) Perni [2 pcs.]
(2) Set viti [2 pcs.]
(3) Gruppo cerniera gomma [2 pcs.]

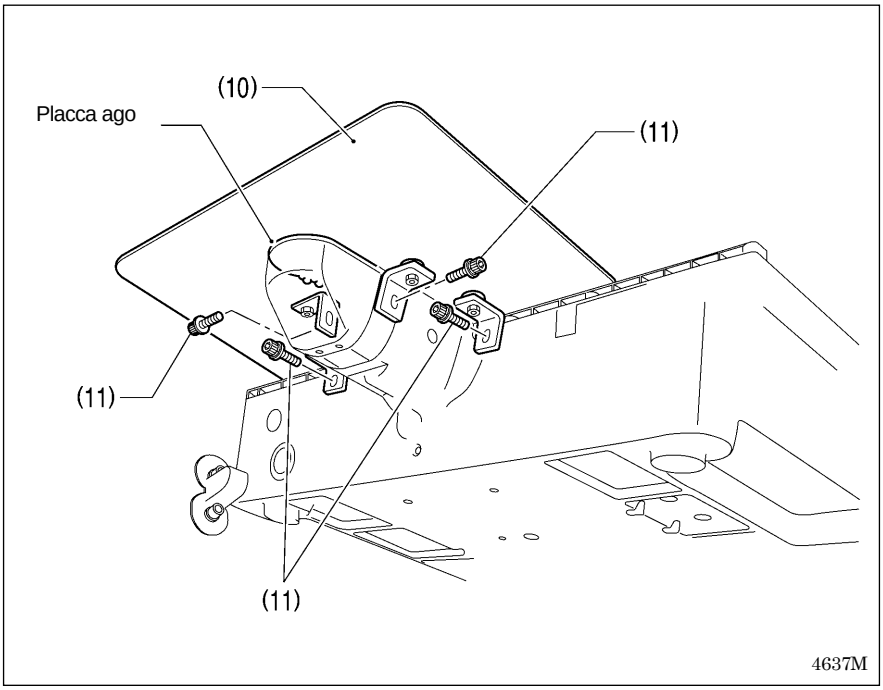
Posizionare delicatamente la testa sopra la vasca dell'olio e sui gommini.

NOTA:

- Fare attenzione a non schiacciare I cavi tra la testa e la vasca dell'olio.
- Sollevando la testa NON afferrarla per i motori a passo . Questo potrebbe causare problemi al funzionamento dei motori.



(4) Supporti cerniere [2 pcs.]
(5) Bulloni [4 pcs.]
(6) Rondelle [4 pcs.]
(7) Dadi [4 pcs.]
(8) Poggiatesta
(9) Bullone con rondella[4 pcs.]



(10) Piastra ausiliaria

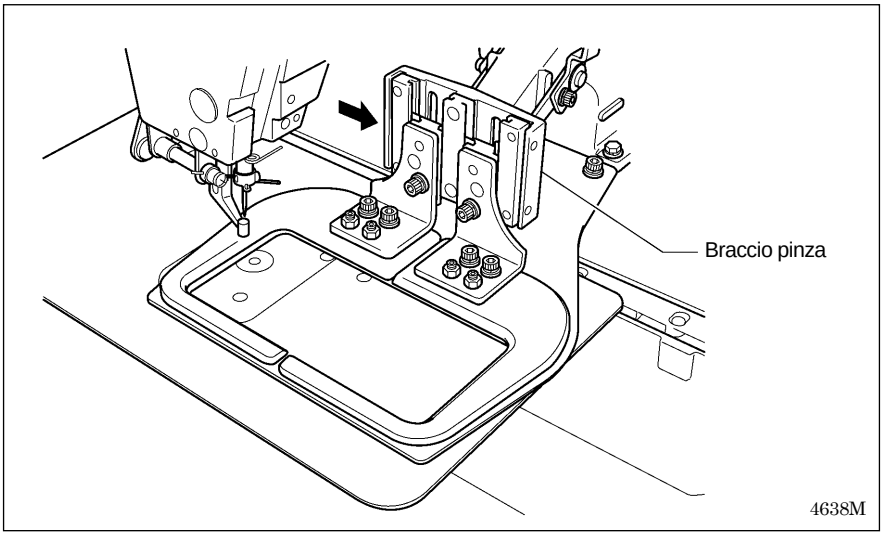
(11) Bulloni con rondelle [4 pcs.]

Allentare i quattro bulloni con rondella (11), e regolare lapiastra ausiliaria (10) da 0 a 0.5 mm oltre laplacca ago.

NOTA:

Installare la piastra ausiliaria (10) in modo che sia orizzontale.

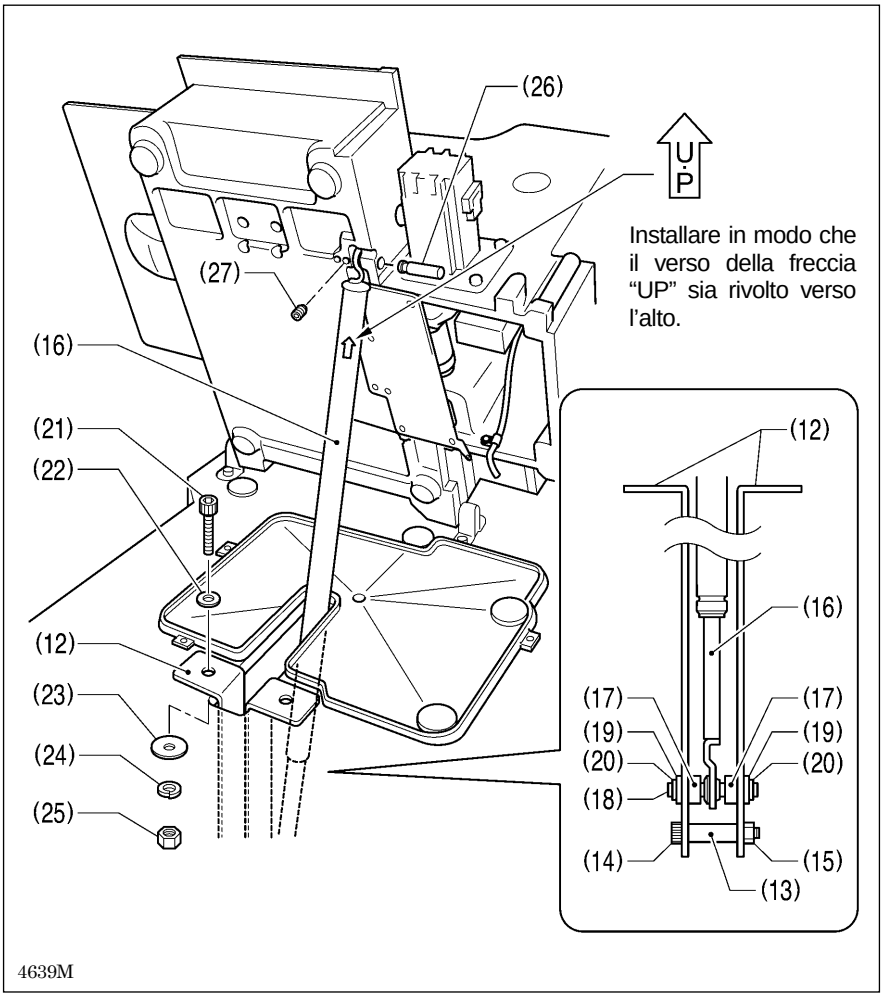
Se la piastra ausiliaria (10) è più bassa della placca ago, la placca di trasporto potrebbe urtare contro la placca ago.



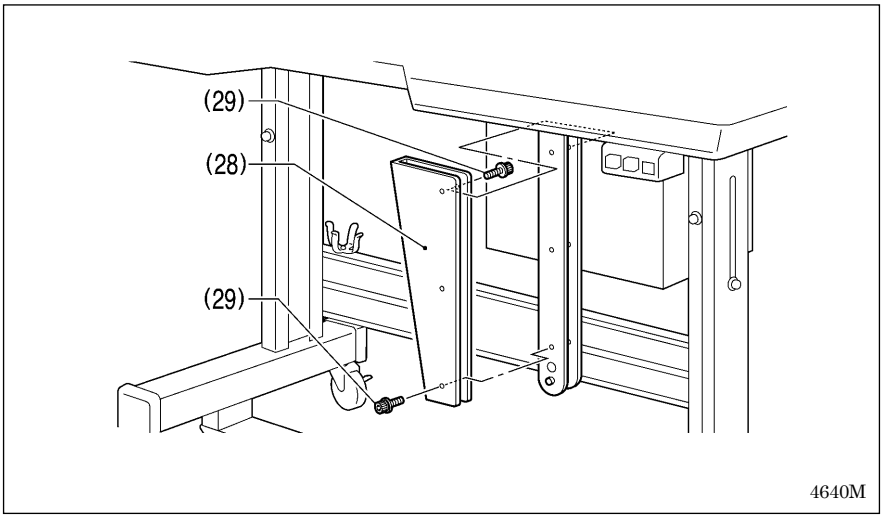
Muovere il braccio della pinza tutto verso destra guardando la macchina frontalmente (direzione evidenziata dalla freccia), quindi ribaltare lentamente la testa della macchina.

NOTA:

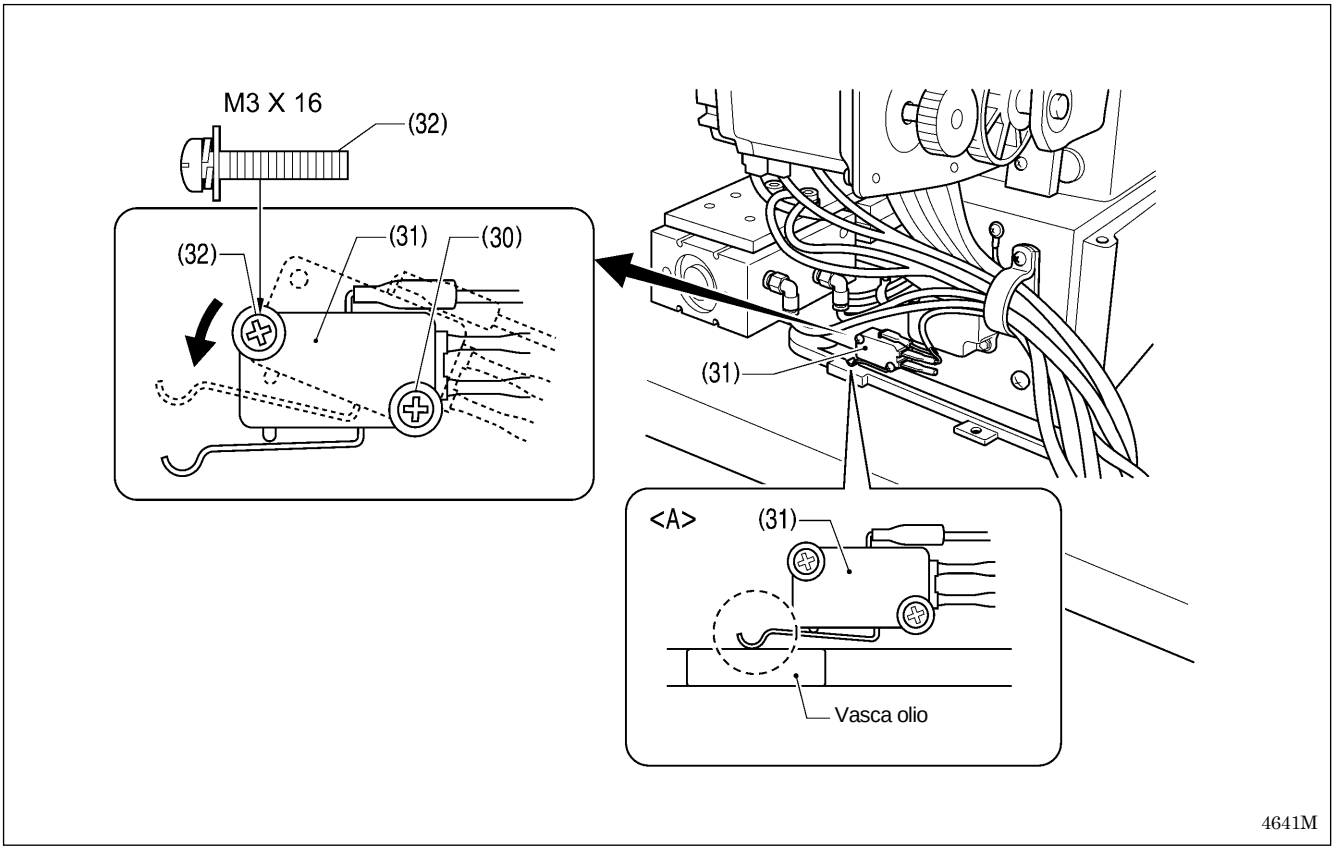
Due o più persone dovrebbero ribaltare la macchina tenendo la stessa con entrambe le mani ed operando lentamente.



(12) Supporto ammortizzatore [2 pcs.]
(13) Spessore
(14) Bullone
(15) Dado
(16) Ammortizzatore a gas
(17) Collari albero [2 pcs.]
(18) Albero ammortizzatore D
(19) Rondelle piane[2 pcs.]
(20) Anelli tenuta E [2 pcs.]
(21) Bullone [2 pcs.]
(22) Rondelle piane (medie) [2 pcs.]
(23) Rondelle piane (larghe) [2 pcs.]
(24) Rondelle elstiche [2 pcs.]
(25) Dadi [2 pcs.]
(26) Alberino ammortizzatore a gas U
(27) Set viti



(28) Carter ammortizzatore a gas
(29) Bulloni con rondelle [6 pcs.]

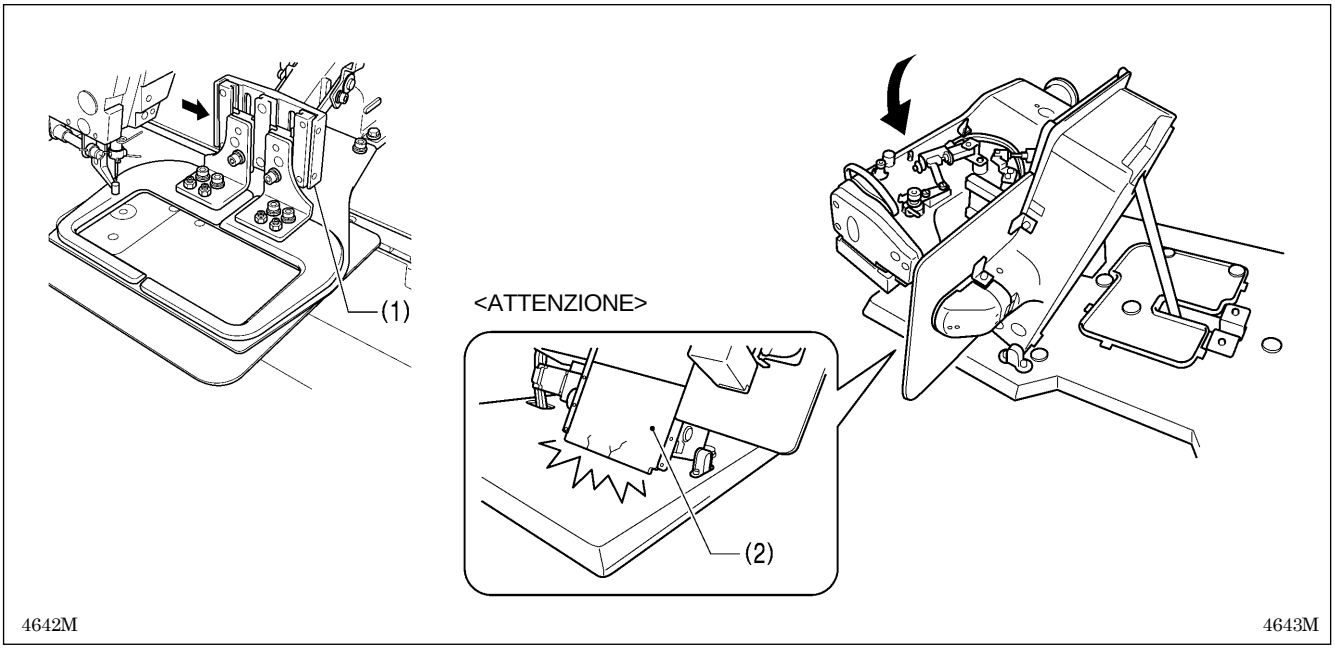


- Portare dolcemente la testa nella sua posizione originale.
- Allentare la vite (31). Muovere l'interruttore della testa (32) nella posizione mostrata in figura, quindi fissare l'interruttore della testa (32) con la vite (31) e la vite accessoria M3x16 (33).
- Controllare che l'interruttore della testa (32) sia posizionato ed attivato come mostrato in figura 1.

NOTA:

Se l'interruttore della testa non è attivato, possono verificarsi gli errori "E050", "E051" e "E055" .

3-5. Ribaltamento della testa

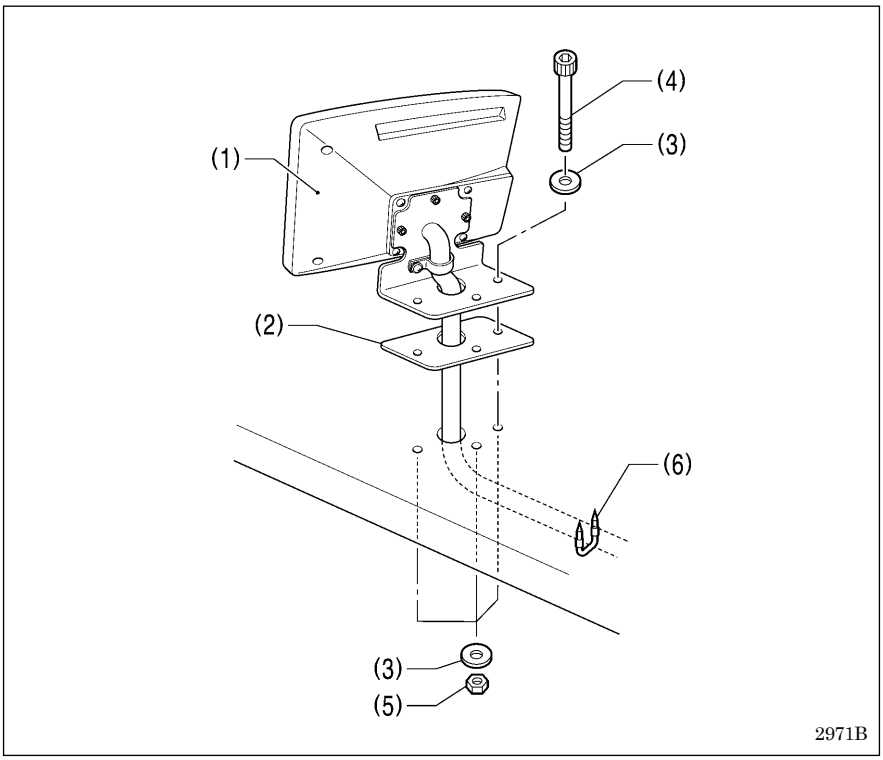


1. Muovere il braccio della pinza (1) nella direzione della freccia in figura fino a fine corsa (verso destra se si è seduti di fronte alla macchina per cucire).
2. Posizionarsi in piedi sul lato sinistro del tavolo e tirare lentamente la macchina verso di voi.

NOTA:

Assicurarsi di muovere sempre il braccio della pinza (1) verso destra prima di ribaltare la testa della macchina. Se la testa viene ribaltata con il braccio della pinza (1) posizionato verso sinistra, il carter sinistro (2) potrebbe danneggiarsi.

3-6. Installazione del pannello operativo

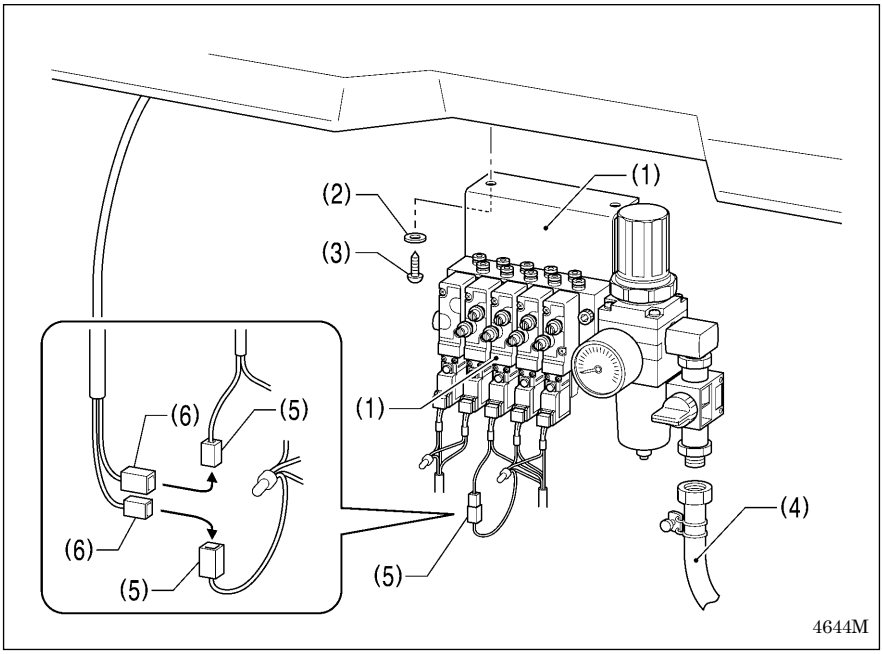


(1) Pannello operativo
(2) Gommino
(3) Rondelle piane [6 pcs.]
(4) Bulloni [3 pcs.]
(5) Dadi [6 pcs.]

- Inserire il cavo dal pannello operativo (1) attraverso il foro nel tavolo e quindi nel control box attraverso il foro sul lato dello stesso.

(6) Fermacavo [3 pcs.]

3-7. Installazione del gruppo pneumatico

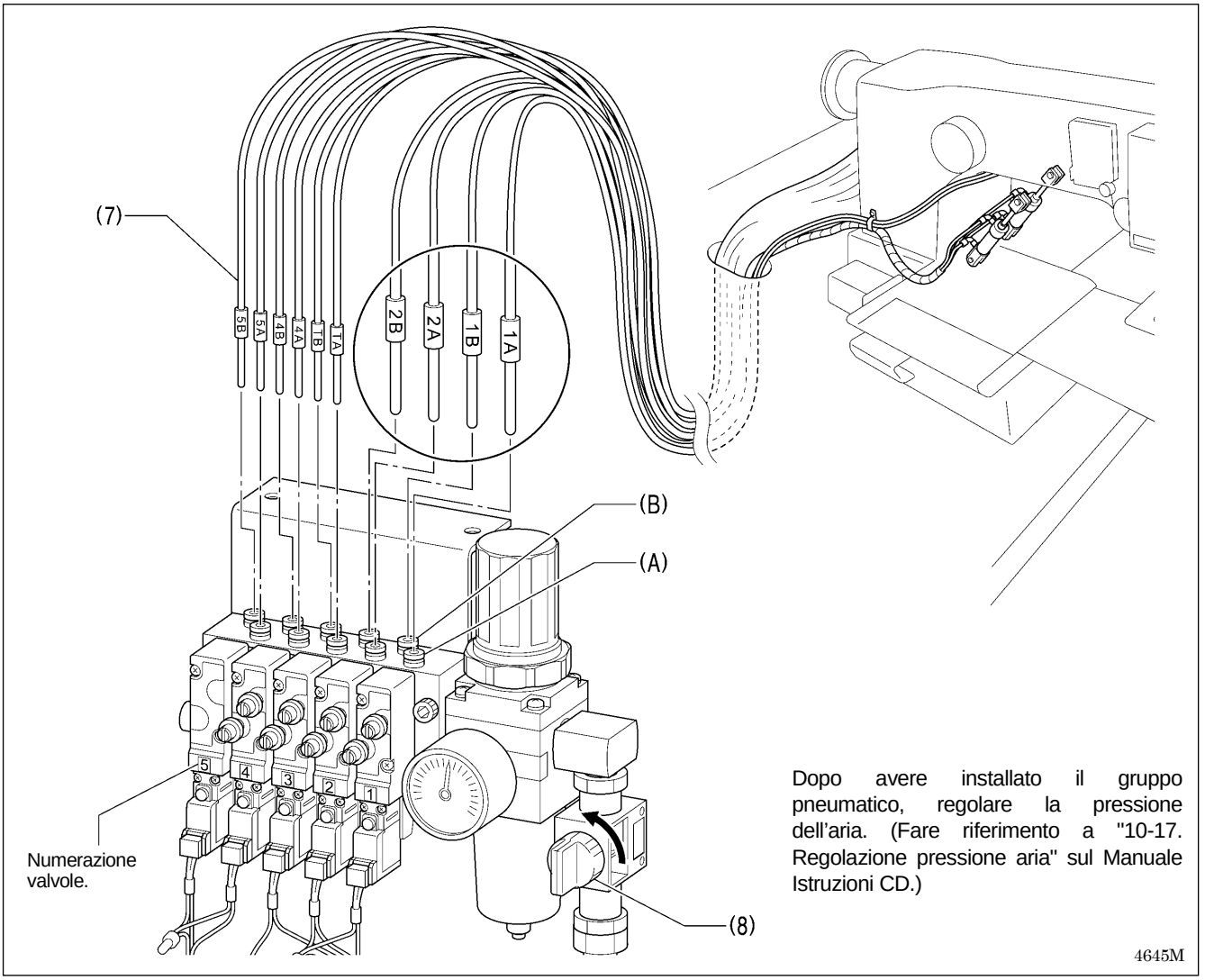


1. Installare il gruppo pneumatico sotto al tavolo.

   (1) Gruppo elettrovalvole
   (2) Rondelle [2 pcs.]
   (3) Viti da legno [2 pcs.]
   (4) Tubo gomma

   NOTA:
   Assicurarsi che il gruppo pneumatico non tocchi il control box e le gambe del sostegno.

2. Scollegare il connettore (5) del cavo delle valvole.
3. Collegare il connettore (6) dell'interruttore dello scartafilo al connettore (5).

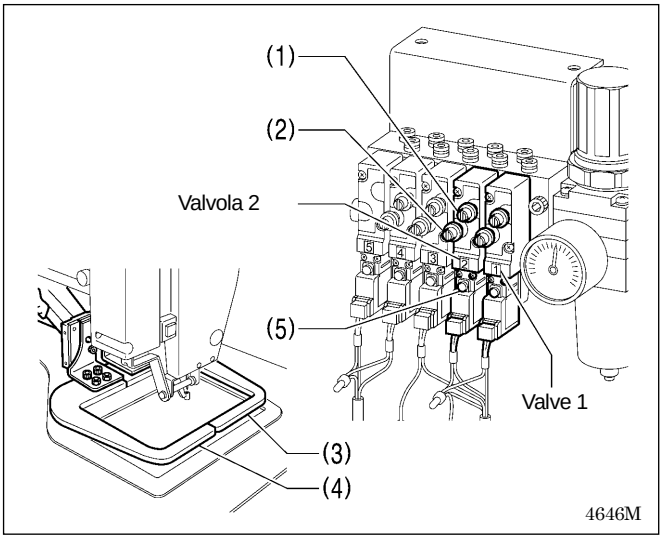


Dopo avere installato il gruppo pneumatico, regolare la pressione dell'aria. (Fare riferimento a "10-17. Regolazione pressione aria" sul Manuale Istruzioni CD.)

4. Collegare ognuno dei tubi dell'aria (7) alle valvole rispettando la numerazione. (Collegare il tubo contrassegnato con T alla valvola 3)
   I tubi dell'aria (7) contrassegnati con A devono essere collegati alla connessione frontale delle valvole, ed I tubi aria contrassegnati con B devono essere collegati alle connessioni posteriori delle valvole.
5. Aprire il rubinetto dell'aria (8).

3-8. Regolazione del controllo velocità

<Regolazioe velocità di abbassamento e sollevamento della pinza>

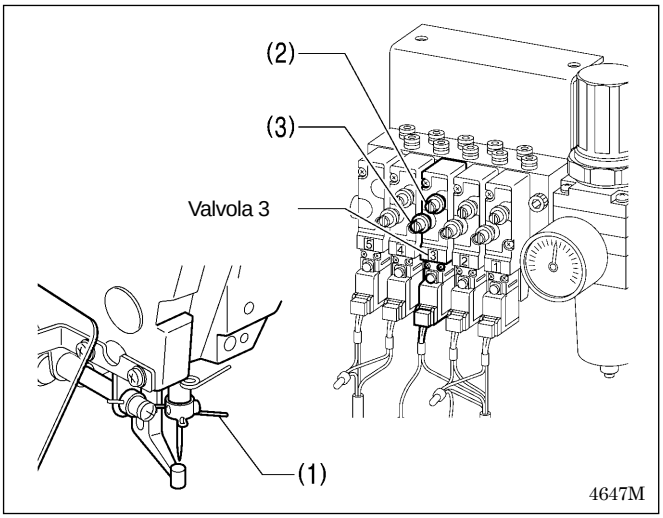


E' possibile regolare la velocità di discesa e di sollevamento della pinza utilizzando le manopole (1) e (2) sulle valvole 1 e 2. La valvola 1 regola la pinza destra (3), e la valvola 2 regola la pinza sinistra (4).
Le manopole (1) e (2) devono essere regolate in modo che la pinza destra e la pinza sinistra lavorino alla stessa velocità.

- Quando la manopola superiore (1) viene avvitata, la velocità di sollevamento si riduce. Quando viene allentata, la velocità di sollevamento aumenta.
- Quando la manopola inferiore (2) viene avvitata, la velocità di abbassamento si riduce. Quando viene allentata, la velocità si abbassamento aumenta.

Potete operare con la pinza quando l'interruttore generale è spento, premendo il tasto manuale (5).

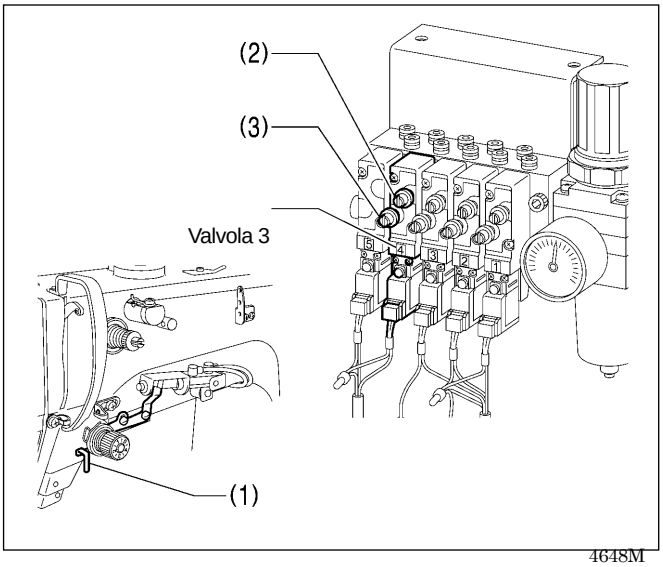
<Regolazione della velocità dello scartafilo>



La valvola 3 viene utilizzata per regolare la velocità di funzionamento dello scartafilo (1).
Avvitare completamente entrambe le manopole superiore (2) ed inferiore (3), quindi allentare entrambe di 6 giri.

NOTA:
Se le manopole (2) e (3) sono più serrate rispetto alla regolazione sopra descritta, lo scarta filo potrebbe non operare correttamente.

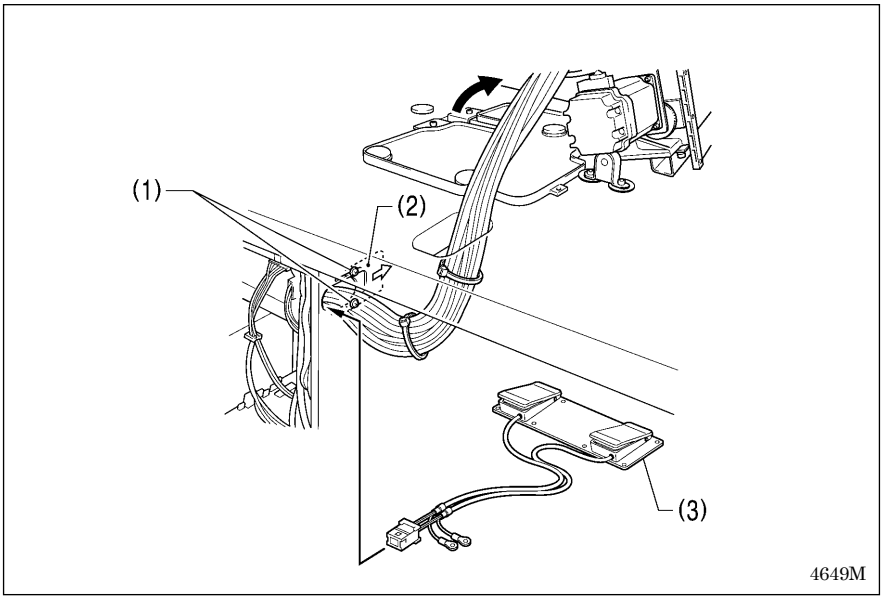
<Regolazione velocità di funzionamento del tirafilo>



La valvola 4 viene utilizzata per regolare la velocità di funzionamento della leva tirafilo (1).
Avvitare completamente entrambe le manopole superiore (2) ed inferiore (3), quindi allentare entrambe di 6 giri.

NOTA:
Se le manopole (2) e (3) sono più serrate rispetto alla regolazione sopra descritta, l'abbondanza del filo superiore potrebbe non essere mantenuta correttamente.

3-9. Collegamento dei cavi



1. Ribaltare lentamente la testa.
2. Passare il fascio di cavi attraverso il foro nel tavolo.
3. Allentare le due viti (1), ed aprire la piastrina pressacavi (2) nella direzione della freccia e passare il fascio di cavi attraverso l'apertura unitamente ai seguenti cavi:
   - Cavo doppia pedana (3)
   - Cavo pannello operativo (NON passare attraverso l'apertura il cavo di terra.)
   - Cavo gruppo elettrovalvole
4. Inserire con sicurezza i connettori come indicato nella tabella seguente.

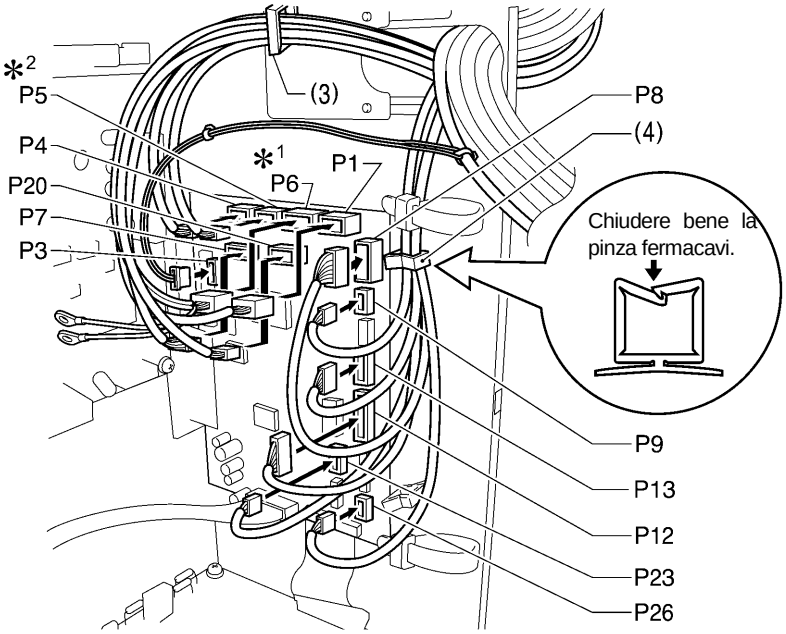
<Scheda Principale>

NOTE:

- Controllare che i connettori siano orientati nel verso giusto, ed inserirli a fondo nella loro posizione.
- Fissare i cavi con fascette e fermacavi facendo attenzione a non tirare i connettori.

*1: Assicurarsi di eseguire la messa a terra. (Rif. a "3-10. Connessione del cavo di terra".)

*2: Solo per versione -484 SF .

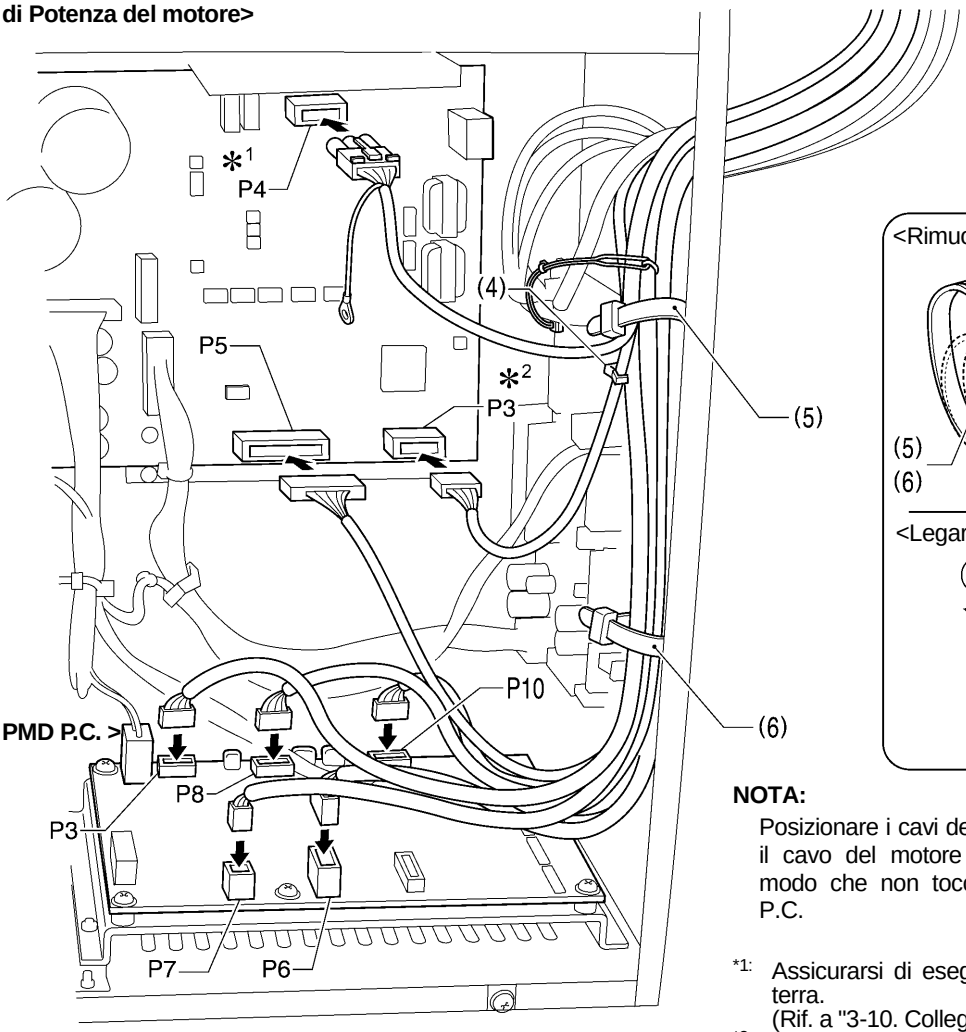


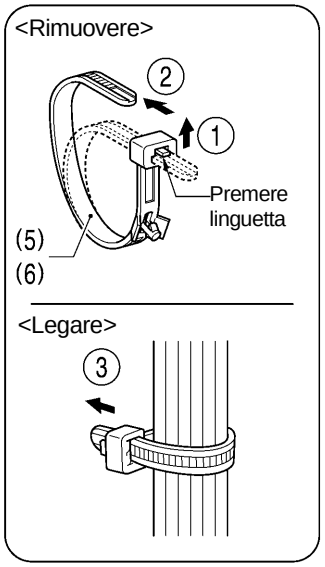
Connettore	Posizione connessione su scheda principale	Pinzacavo
Encoder motore passo X 5-pin bianchi	P20 (X-ENC)	(3)
Encoder motore passo Y 5-pin blu	P4 (Y-ENC)	(3)
Encoder motore passo pinza 5-pin neri *2	P5 (P-ENC)	(3)
Pedana 10-pin	P6 (FOOT)	(3)
Pannello operativo 8-pin	P1 (PANEL)	(3)
Interruttore testa 3-pin	P9 (HEAD-SW)	(4)
Sensore posizione base 12-pin	P8 (SENSOR1)	(4)
Interruttore STOP 6-pin	P13 (HEAD)	(4)
Cavo valvole 12-pin	P12 (AIR1)	(4)
Cavo valvole 5-pin	P26 (AIR3)	(4)
Cavo Programmatore 8-pin	P7 (PRG)	(3)
Cavo selezione solenoide 4-pin	P3 (CUTTER)	—
Cavo sensore cilindro tagliafilo 16-pin	P23 (EX-IN1)	(4)

4650M

(Continua su pagina seguente)

<Scheda di Potenza del motore>





NOTA:

Posizionare i cavi dei motori passo X, Y ed il cavo del motore passo della pinza in modo che non tocchino la scheda PMD P.C.

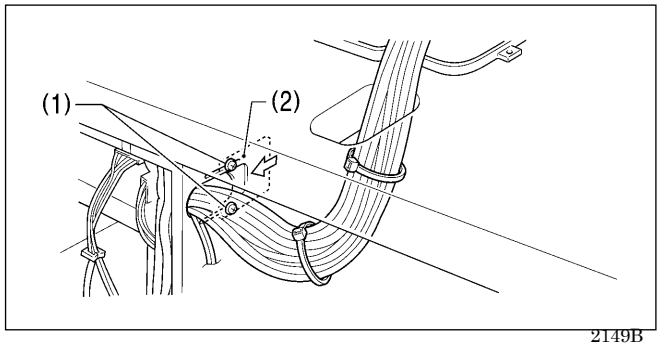
*1: Assicurarsi di eseguire il collegamento a terra.
(Rif. a "3-10. Collegamento filo di terra".)

*2: Solo per versione -484 SF .

Connettore	Posizione connessione su scheda potenza motore	Fermacavo/fascetta
Memoria testa cucitura 7-pin	P3 (HEAD-M)	(4)
Motore albero superiore 3-pin	P4 (UVW)	(5)
Sincronizzatore 14-pin	P5 (SYNC)	(5), (6)
Connettore	**Connection location on PMD P.C. board**	**Cable tie**
Motore passo della pinza 4-pin neri *2	P3 (PPM)	(5), (6)
Solenoide tagliafilo 6-pin	P6 (SOL1)	(5), (6)
Solenoide apertura tensione 4-pin	P7 (SOL2)	(5), (6)
Motore passo Y 4-pin blu	P8 (YPM)	(5), (6)
X pulse motor 4-pin Bianco	P10 (XPM)	(5), (6)

4651M

(Continua su pagina seguente)



2149B

5. Chiudere la piastrina pressacavi (2) in direzione della freccia a sinistra e fissarla bene con le due viti (1).

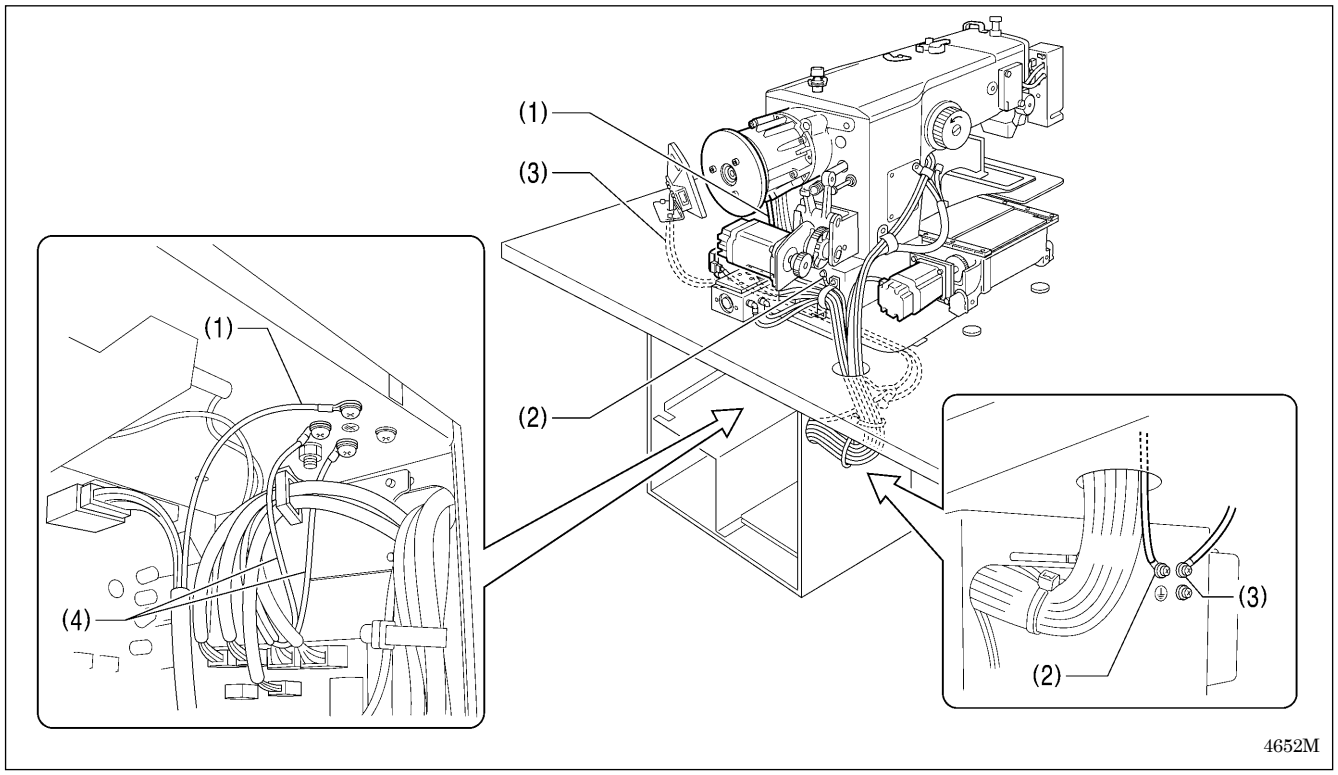
   NOTA: Chiudere bene la piastrina pressacavi (2) in modo che nessun oggetto, insetto o piccolo animale possano entrare nel control box.

6. Controllare che i cavi non siano troppo tesi, quindi lentamente riportare la testa della macchina nella sua posizione originale.

3-10. Collegamento cavo di messa a terra

⚠ CAUTELA

Assicurarsi di eseguire il collegamento a terra. Se il collegamento a terra non è sicuro, esiste il rischio di ricevere scariche elettriche e potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.



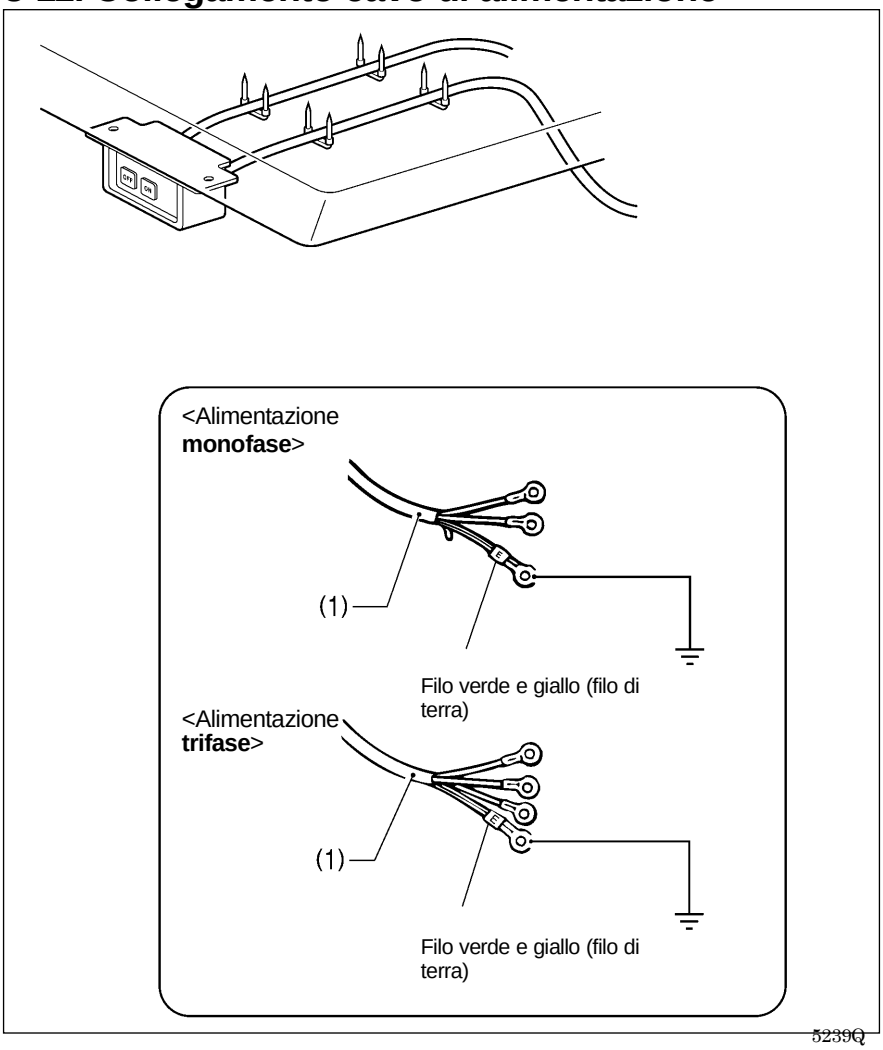
4652M

(1) Cablaggio filo di terra da motore albero superiore
(2) Filo di terra dalla testa della macchina
(3) Filo di terra dal pannello operativo
(4) Cablaggio filo di terra da doppia pedana (2 fili) [solo per versione pneumatica]

- Fissare il coperchio del control box con le otto viti. Verificare che i cavi non siano pinzati dal coperchio stesso.

NOTA: Verificare che i collegamenti di terra siano ben eseguiti in modo da garantire la sicurezza.

3-11. Collegamento cavo di alimentazione



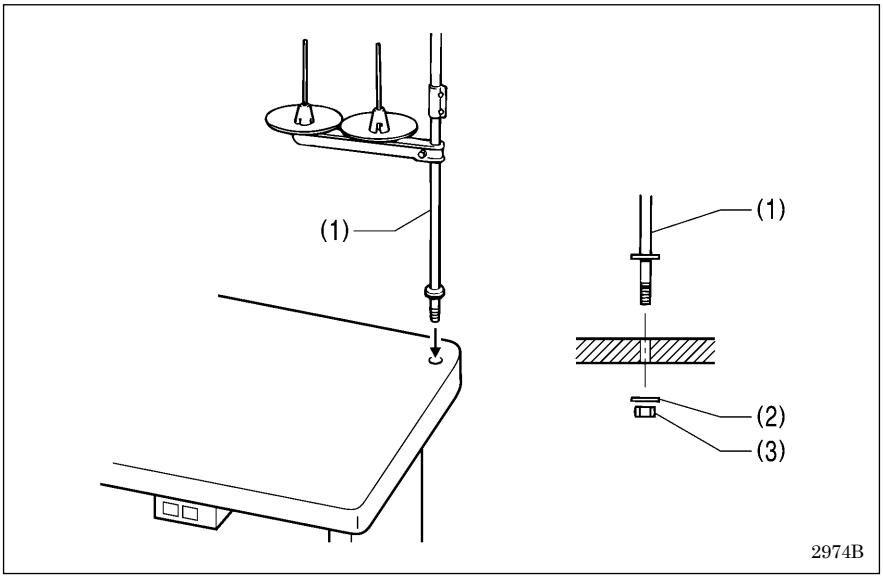
5239Q

1. Applicare una spina adeguata al cavo di alimentazione (1). (il filo verde e giallo è il filo di terra.)
2. Inserire la spine in una presa di alimentazione a corrente alternata.

* Il control box, internamente, utilizza una corrente monofase.

NOTA:
Non utilizzare prolunghe. Potrebbero verificarsi problemi di funzionamento.

3-12. Installazione del portafilo



2974B

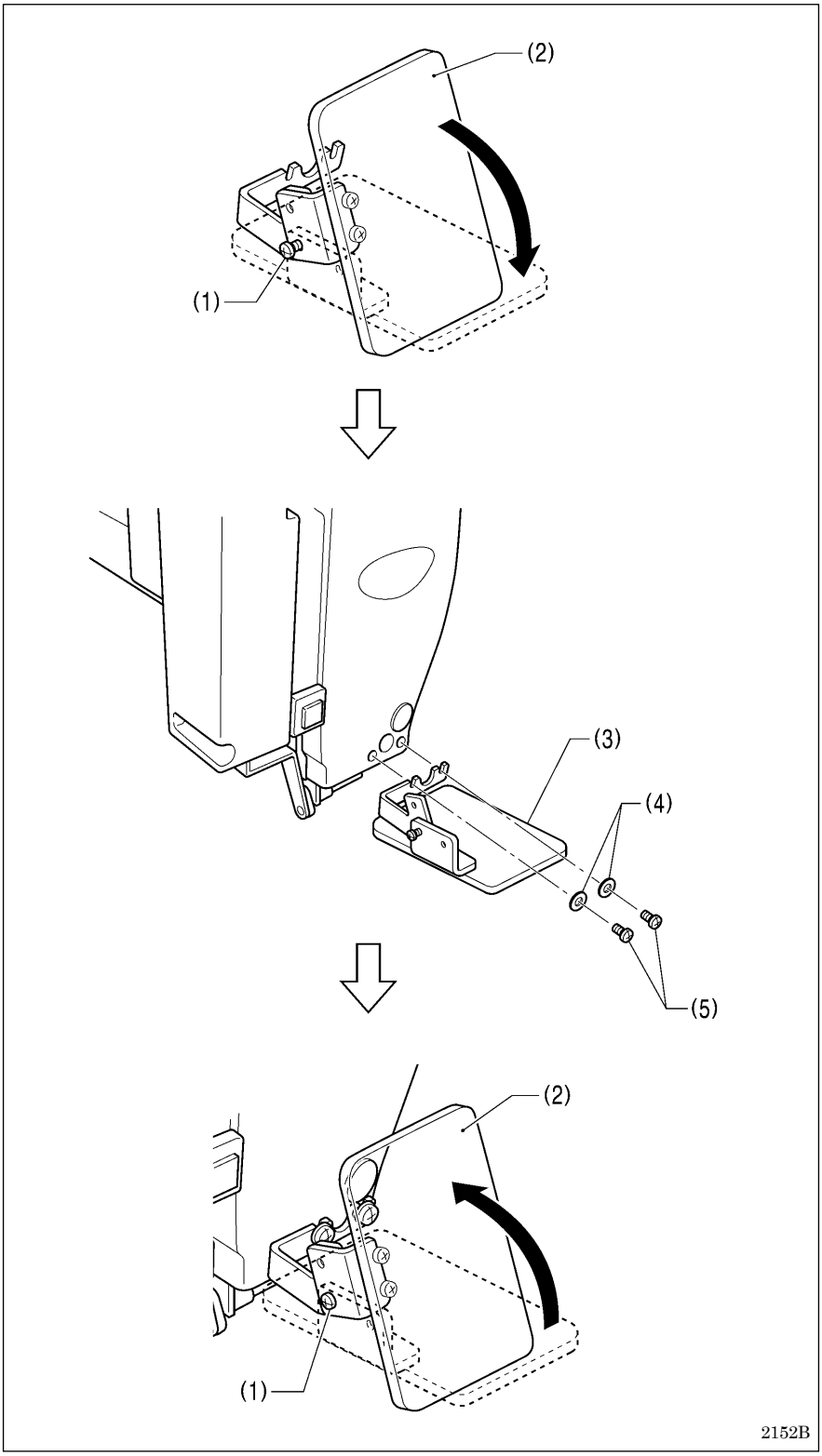
(1) Asta portafilo

NOTA:
Inserire la rondella (2), e stringere bene il dado (3) in modo che l'asta portafilo non si muova.

3-13. Installazione del paraocchi

CAUTELA

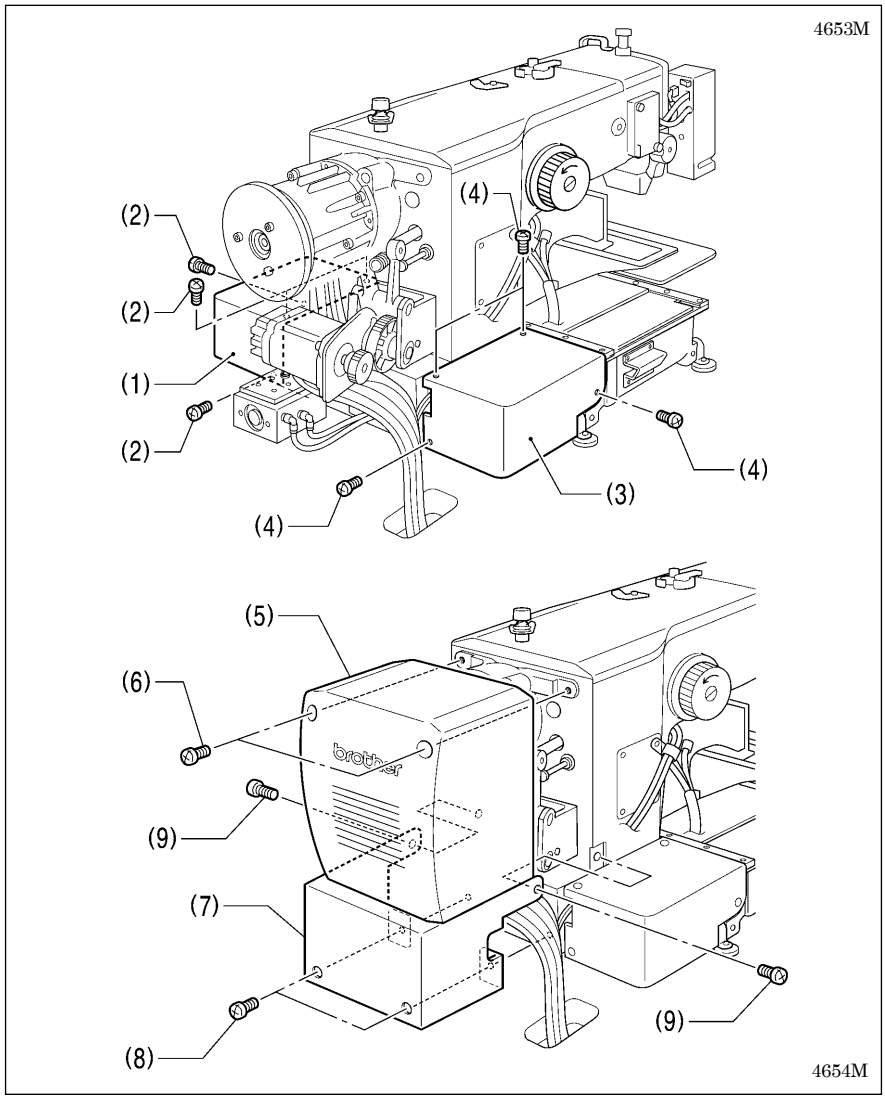
Montare I dispositive di sicurezza prima di utilizzare la macchina per cucire.
Se la macchina viene utilizzata senza i dispositivi di sicurezza c'è il rischio di infortunio.



(1) Vite (allentare)
(2) Paraocchi (ribaltare in avanti)
(3) Gruppo paraocchi
(4) Rondelle piane [2 pcs.]
(5) Viti [2 pcs.]

Dopo avere installato il gruppo paraocchi (3), riportare il paraocchi (2) nella sua originale angolazione, quindi stringere le viti (1) per fissarlo.

3-14. Installazione del carter motore



(1) Carter motore R
(2) Viti [4 pcs.]
(3) Carter motore L
(4) Viti [4 pcs.]
(5) Carter motore
(6) Viti [2 pcs.]
(7) Carter solenoide
(8) Viti [2 pcs.]
(9) Viti [2 pcs.]

NOTA:
Fare attenzione a non pinzare i cavi quando si installano i carter motore e solenoide.

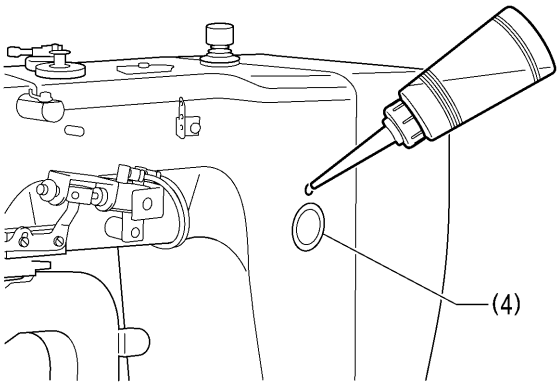
3-15. Lubrificazione

⚠ CAUTELA

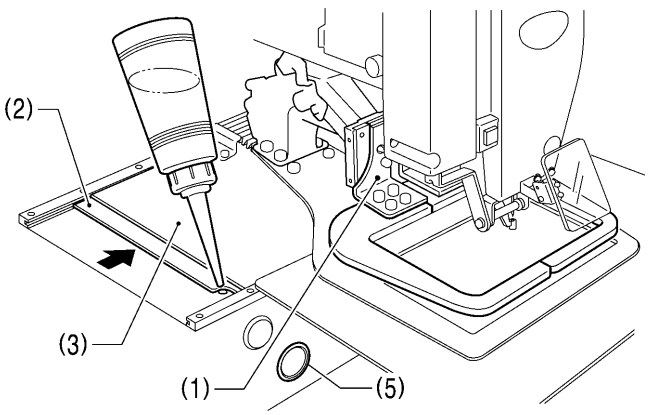
Non collegare il cavo di alimentazione prima di avere completato la lubrificazione.
Se la pedana è premuta casualmente, la macchina potrebbe avviarsi con il rischio di infortunio.

Indossare occhiali protettivi e guanti quando si maneggia olio e grasso, in modo che essi non entrino in contatto con gli occhi e con la pelle. Il contatto di olio o grasso potrebbe causare irritazioni.
Inoltre non ingerire olio e grasso. L'ingestione può causare vomito e diarrea.
Tenere olio e grasso lontano dalla portata dei bambini..

La macchina per cucire deve sempre essere lubrificata e rifornita di olio prima di essere utilizzata per la prima volta ed anche dopo un lungo periodo di non utilizzo.
Usare solo olio lubrificante raccomandato da Brother <JX Nippon Oil & Energy Corporation Sewing Lube 10N; VG10> .
* Se questo tipo di oilo fosse difficile da reperire, raccomandiamo di usare l'olio <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.



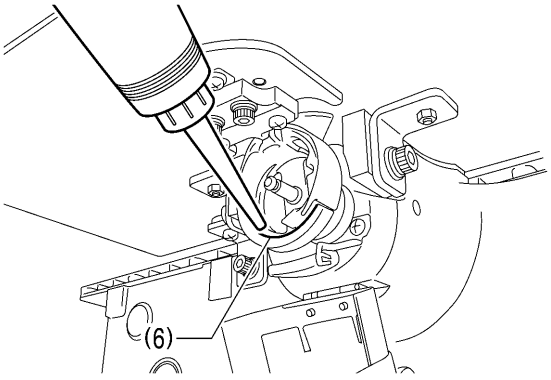
4655M



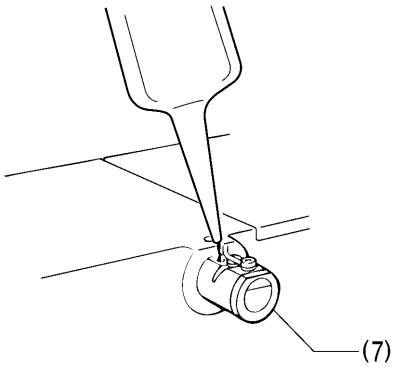
4656M

1. Riempire il serbatoio sul lato del braccio.
2. Muovere la pinza (1) a fondo corsa verso destra (guardando la macchina di fronte), fare scorrere il carter L (2) sotto al carter L (3) in modo che il foro per la lubrificazione sia visibile. Immettere olio nel serbatoio attraverso questo foro.

NOTA:
Rifornire la macchina di olio quando il livello è inferiore di circa un terzo nella finestra di controllo. Se il livello dell'olio scende al di sotto di un terzo della finestra di controllo,potrebbero verificarsi danni alla macchina.



4657M



4658M

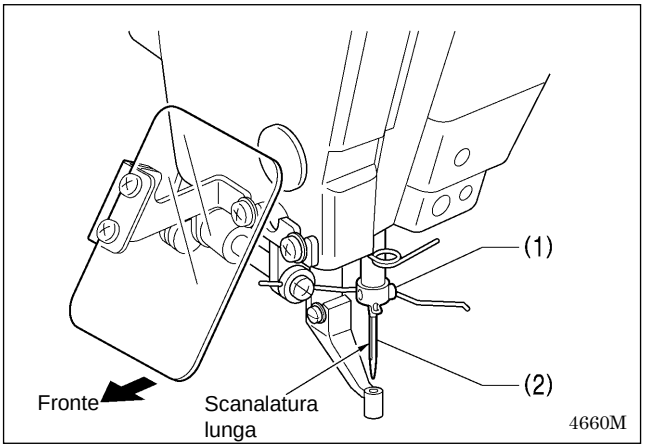
3. Rimuovere la capsula ad aggiungere 2-3 gocce di olio sulle parti rotanti (6) interne ed esterne del crochet rotativo..
4. Se viene utilizzato il raffreddamento dell'ago (7), riempitelo con olio al silicone (100 mm^2/s). (fare riferimento a "4-2. Infilatura filo superiore".)

4. PREPARAZIONE PRIMA DELLA CUCITURA

4-1. Installazione dell’ago

⚠ CAUTELA

Spegnere l’interruttore principale prima di installare l’ago.
Se la pedana venisse premuta accidentalmente, la macchina potrebbe avviarsi con rischio di infortunio.

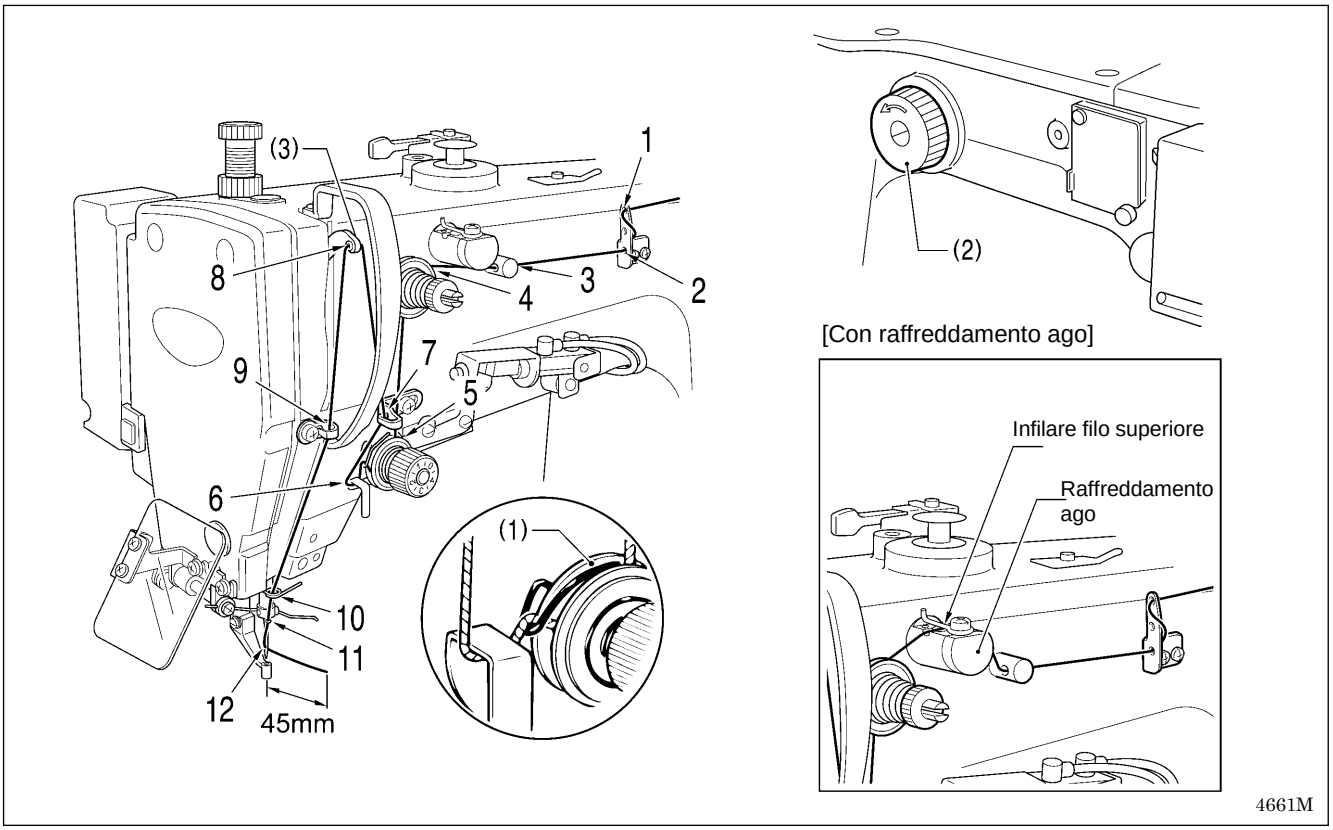


1. Allentare la vite (1).
2. Inserire l’ago (2) in modo diritto fino a fine corsa, assicurarsi che la scanalatura lunga sia in posizione frontale, poi serrare bene la vite (1).

4-2. Infilatura del filo superiore

Infilare il filo superiore correttamente come indicato nella figura seguente.

* Utilizzando la modalità di infilatura, il disco tensione (1) si aprirà in modo che il filo possa essere inserito facilmente. (Fare riferimento alla pagina seguente)

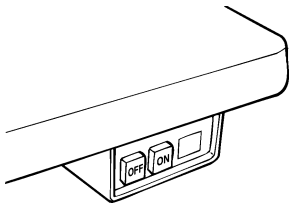


- Ruotare il volantino (2) e sollevare il tirafilo (3) nella sua posizione più alta prima di infilare il filo superiore. (Questo renderà l’infilatura più semplice ed eviterà sfilature all’avvio della cucitura.)
- Dopo avere infilato l’ago, lasciare una lunghezza di filo di circa 45 mm tra il foro dell’ago e l’estremità del filo. Se il filo viene lasciato troppo lungo, lo stesso potrebbe aggrovigliarsi.

<Modalità infilatura>

La modalità di infilatura è più sicura perchè la macchina per cucire non si avvia anche se viene premuto il pedale.

1

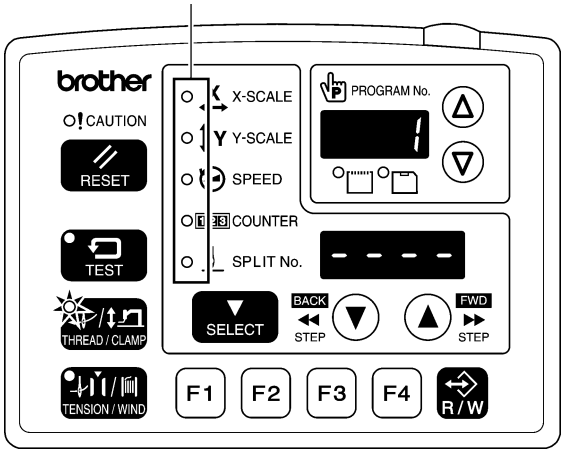


Accendere l'interruttore principale.

4421Q

2

Tutte le spie spente



La spia THREAD/CLAMP è accesa
La spia MENU è spenta

Premere il tasto THREAD/CLAMP .

- La pinza (ed il piedino saltellante*) si abbassano.
- I dischi della tensione si aprono.

4427Q

3

Infilare il filo.

- Trascorsi 5 minuti, parte un segnale sonoro ed i dischi della tensione si chiudono.

4

Termine modalità infilatura

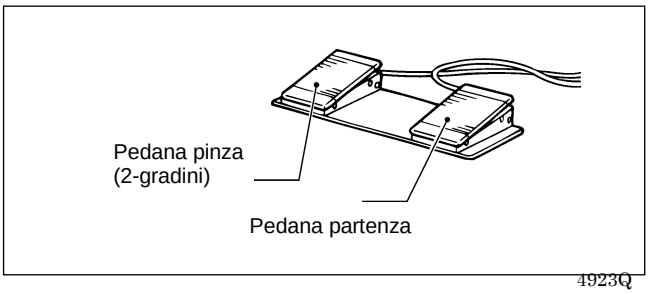
La spia THREAD/CLAMP si spegne

Premere il tasto THREAD/CLAMP .

- La pinza (ed il piedino saltellante*) ritornano nella posizione in cui si trovavano prima di iniziare la modalità di infilatura.

*: Il piedino saltellante è relativo alla sola versione -484 SF .

4-3. Metodo operativo della pedana



4923Q

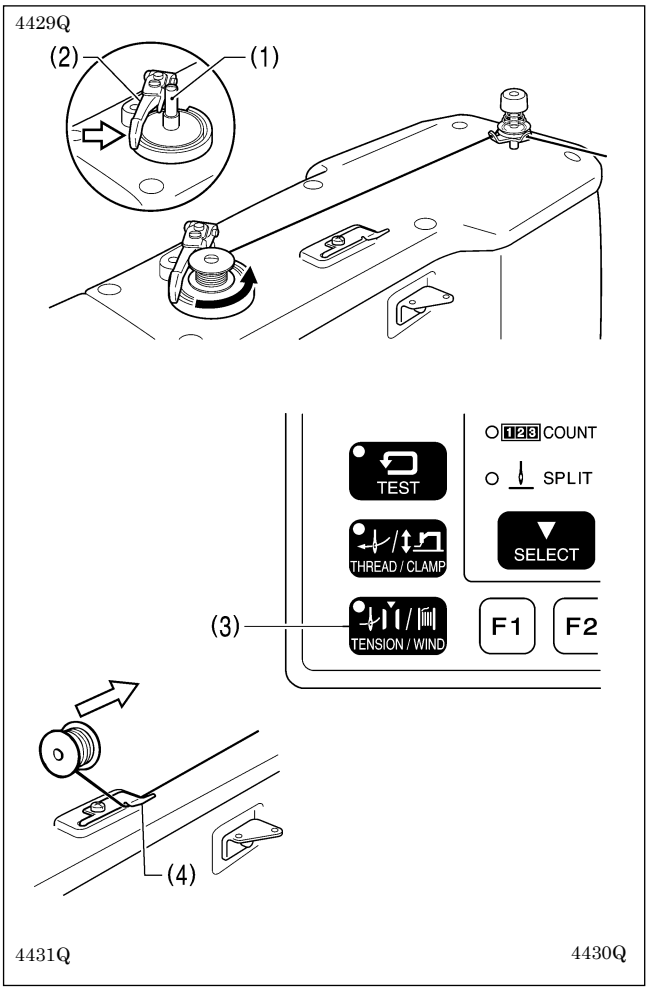
Quando la pedana dellapinza (sinistra) viene premuta, la pinza si abbassa,e quando la pedana partenza (destra) viene premuta, la macchina inizia a cucire.

* Il modo operativo della pedana può essere cambiato utilizzando il memory switch No. 002. (Fare riferimento a "6-3. Lista impostazione memory switch" nel Manuale Istruzioni CD.)

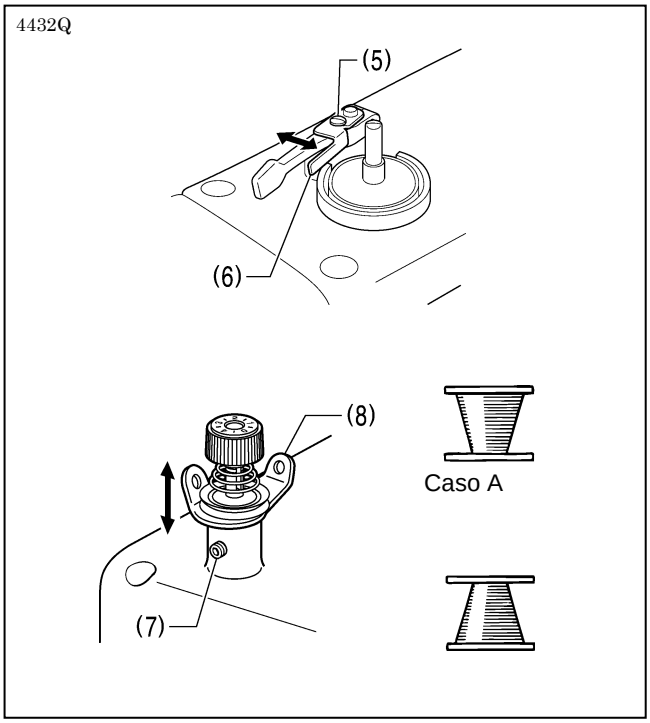
4-4. Avvolgimento filo inferiore

CAUTELA

Non toccare parti in movimento o appoggiare oggetti contro la macchina mentre si avvolge il filo sulla spola.
Potrebbero verificarsi infortuni o danni alla macchina



1. Posizionare la spolina sull'alberino del filarello (1).
2. Posizionare il filo come illustrato in figura, avvolgere il filo più volte intorno alla spolina, quindi premere il braccio (2).
3. Accendere l'interruttore principale.
4. Premere la pedana al secondo gradino.
   (Con doppia pedana, abbassare la pinza prima di premere la pedana di avvio.)
   Il meccanismo di trasporto si muoverà nella posizione base.
5. Verificare che l'ago non tocchi la pinza, e mentre si preme il tasto TENSION/WIND (3), premere la pedana al secondo gradino.
   (Con pedana doppia, abbassare la pinza prima di premere la pedana di avvio.)
6. Rilasciare il tasto TENSION WIND (3) dopo l'avvio della macchina, e tenere premuta la pedana fino a che è completato l'avvolgimento della spolina.
   (Se lasciate la pedana prima di avere completato l'avvolgimento,e la premete nuovamente tenendo premuto il tasto TENSION/ WIND (3), l'avvolgimento riprende.)
7. Quando l'avvolgimento è completato (80 - 90% della capacità della spolina) , il braccio (2) si sgancia automaticamente.
8. Rimuovere la spolina, agganciare il filo al coltello (4), e tirare la spolina nella direzione della freccia per tagliare il filo.



Regolazione della quantità di avvolgimento
Allentare la vite (5) e muovere il limitatore (6) per regolare l'ammontare di avvolgimento.

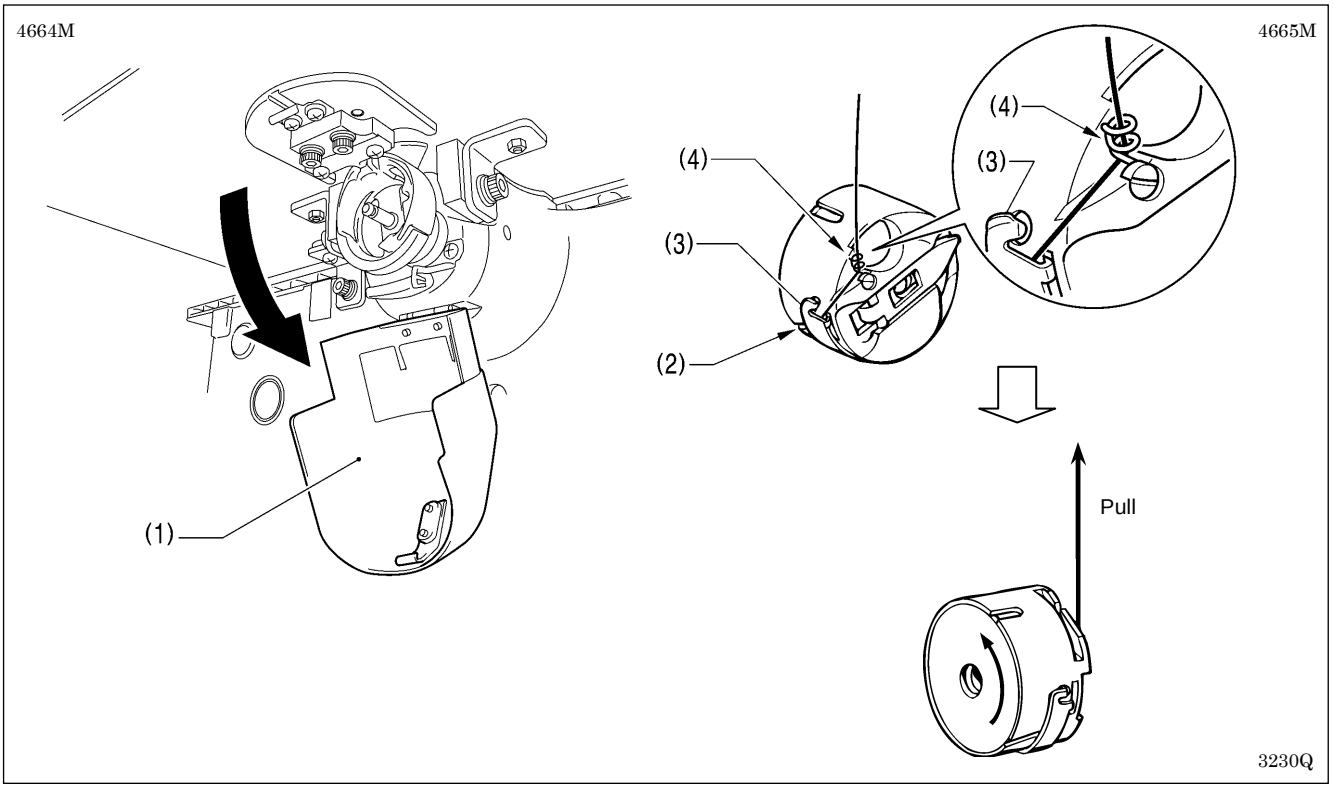
Se il filo si avvolge in modo irregolare
Allentare la vite (7) e muovere il gruppo tensione (8) su e giù per regolare.

* Per il caso A, muovere il gruppo tensione (8) giù, e per il caso B, muovere il gruppo in

4-5. Installazione della capsula

⚠ CAUTELA

Spegnere l'interruttore principale prima di installare la capsula.
Se la pedana venisse premuta accidentalmente, la macchina potrebbe avviarsi con rischio di infortunio.



1. Tirare il carter del crochet (1) verso il basso per aprirlo.
2. Tenendo la spolina in modo che il filo penzoli verso sinistra, inserire la spolina nella capsula.
3. Passare il fili nella fessura (2), passare il filo sotto la molla (3), e quindi attraverso il guidafilo (4), lasciando una lunghezza esterna del filo di circa 30 mm.
4. Afferrare la cerniera della capsula ed inserire la capsula nel crochet rotativo.

4-6. Installazione molla anti-slittamento

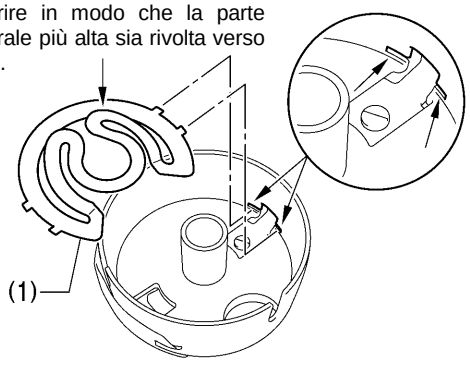
Se si verificano i seguenti casi, le operazioni possono essere migliorate utilizzando la molla anti-slittamento.

- Il filo inferiore si attorciglia nella capsula
- Chiusura del punto irregolare ad inizio cucitura

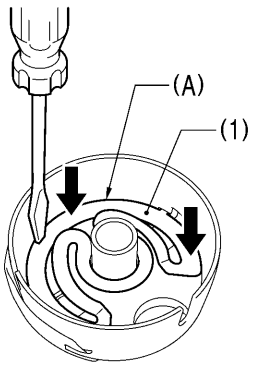
Installazione

1. Inserire le sporgenze della molla anti-slittamento (1) nelle scanalature della capsula, quindi inserire la molla nella capsula (1).

Inserire in modo che la parte centrale più alta sia rivolta verso l'alto.

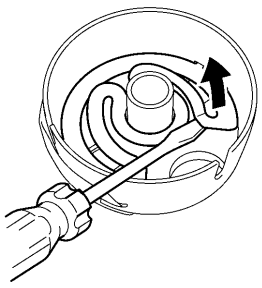


2. Premere la molla anti-slittamento (1) per inserirla con sicurezza in modo che non si sollevi dal bordo (A) della capsula.



Rimozione

Usare la punti di un cacciavite per rimuovere la molla come mostrato in figura.

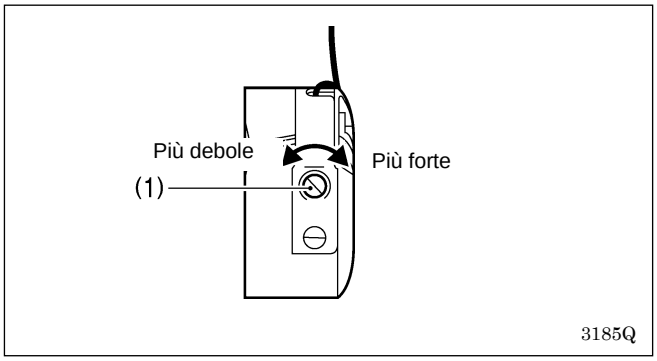


4-7. Tensione filo

[Indicazione tensione filo]

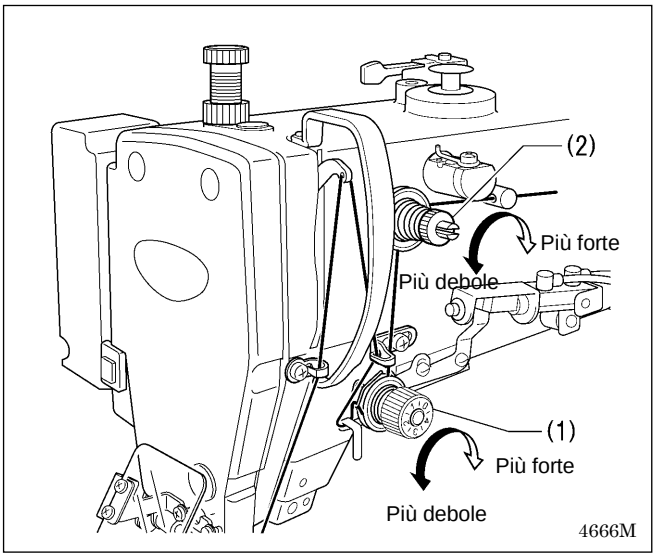
Filo superiore	Titolo #4 o simile
Filo inferiore	Titolo #4 o simile
Tensione filo superiore (N)	3.0 – 3.5
Tensione filo inferiore (N)	1.2 – 1.5
Pre-tensione (N)	0.3 – 0.6
Ago	DP x 17 #25
Velocità cucitura	1,300 sti/min

4-7-1. Tensione filo inferiore



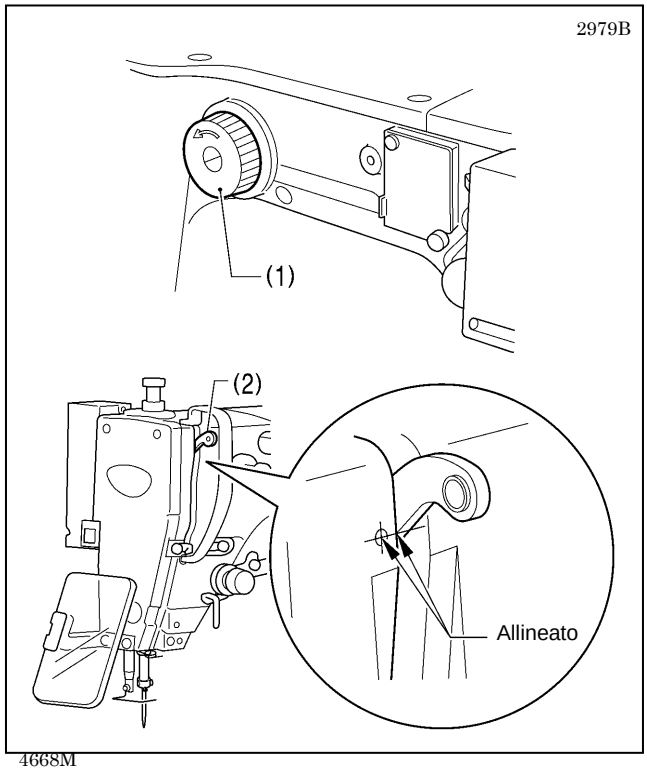
Regolare la tensione del filo inferiore girando la vite di regolazione (1).

4-7-2. Tensione filo superiore



1. Girare la vite della tensione (1) (tensione principale) per regolare in modo appropriato la tensione in funzione del material da cucire.
2. Utilizzare la vite della tensione (2) (tensione secondaria) per regolare l''abbondanza del filo superiore a circa 45 mm.

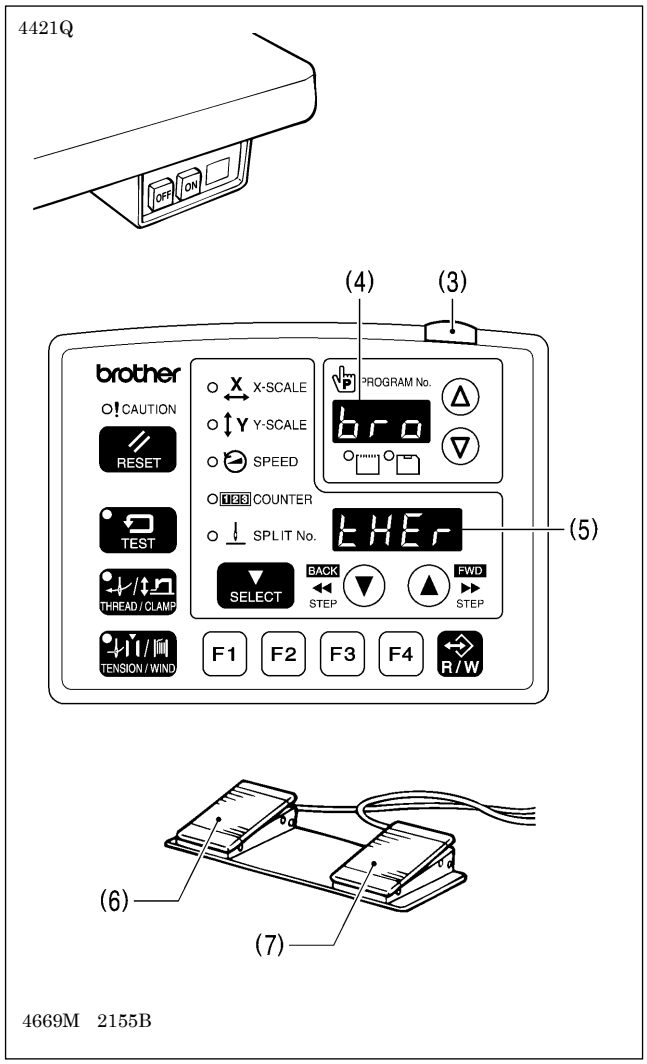
4-8. Rilevazione posizione base



4668M

Prima di iniziare il rilevamento della posizione base, verificare che la barra ago si trovi nella sua posizione più alta.

Ruotare il volantino (1) nella direzione della freccia fino a che la cresta in basso al tirafilo (2) sia allineata con la linea di lavorazione sul braccio della macchina.



4669M 2155B

1. Accendere l'interruttore principale.
   La spia di indicazione alimentazione (3) si illumina, ed il nome del modello [bro] apparirà sul display PROGRAM No. (4) ed [tHEr] apparirà sul dispaly menu (5).

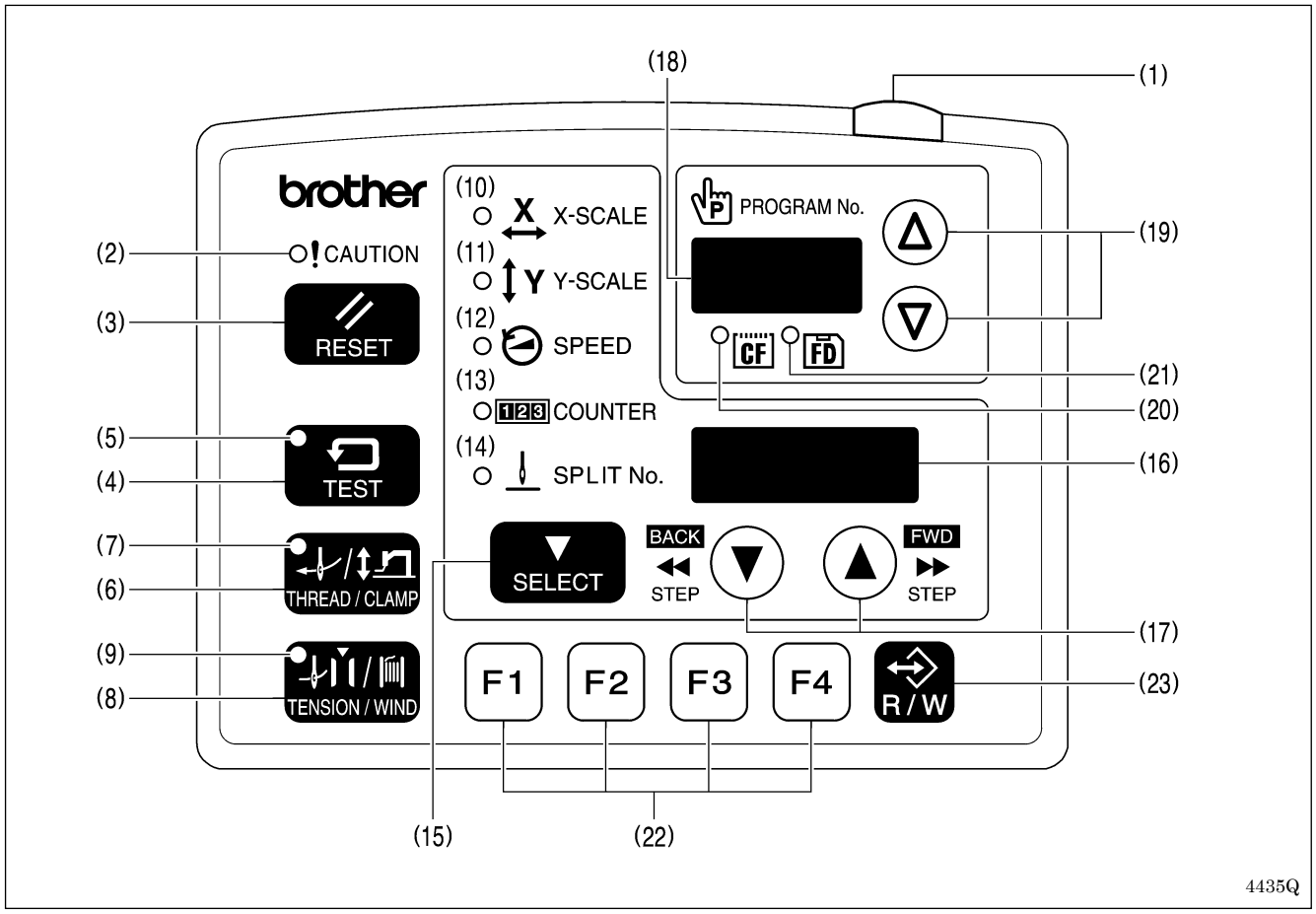
   In seguito, il numero di programma lampeggerà sul display PROGRAM No. (4).

2. Premere la pedana della pinza (6) per abbassare la pinza, e premere la pedana partenza (7). (dopo la rilevazione della posizione base, la pinza si muoverà alla posizione di inizio cucitura e quindi si solleverà.)
   * Per programmi con elevato numero di punti, un segnale sonoro si attiva dopo la rilevazione della posizione base, ed il meccanismo di trasporto si muove nella posizione di partenza della cucitura.

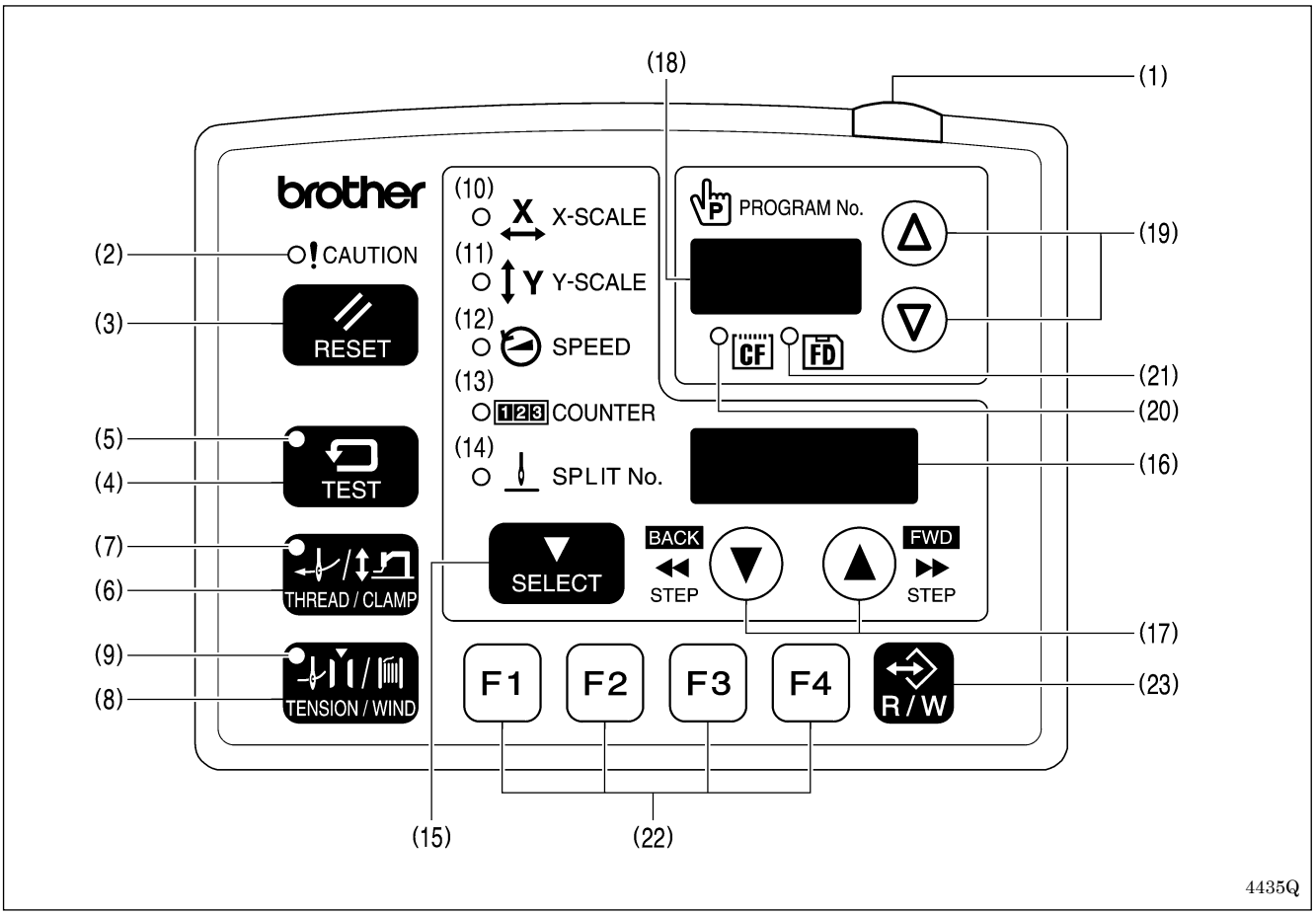
NOTA:
Se appare l'errore "E110" quando si preme la pedana, ruotare il volantino (1) nella direzione dell'operazione per eliminare l'errore.

5. USO DEL PANNELLO OPERATIVO (OPERAZIONI BASE)

5-1. Nome e funzione dei tasti e spie di indicazione



(1) Spia indicazione di potenza
Si illumina quando si accende l'interruttore principale.
(2) Spia che indica attenzione (CAUTION)
Si illumina quando si verifica un errore.
(3) Tasto RESET
Si utilizza per resettare errori.
(4) Tasto TEST
Si utilizza per iniziare la modalità TEST.
(5) Spia indicazione TEST
Si illumina quando il tasto TEST (4) viene premuto.
(6) Tasto THREAD/CLAMP
Si usa per iniziare la modalità infilatura oppure la modalità di regolazione dell'altezza della pinza.
(7) Spia indicazione THREAD/CLAMP (Filo/Pinza)
Si illumina quando il tasto THREAD/CLAMP (6) viene premuto.
(8) Tasto TENSION/WIND (Tensione /Avvolgimento)
Si usa per avvolgere il filo della spolina.
(9) Spia indicazione TENSION/WIND
Ricambio
(10) Spia indicazione X-SCALE (Scala X)
Si illumina quando il tasto SELECT (15) è premuto per mostrare l'impostazione della scala X .
(11) Spia indicazione Y-SCALE (Scala Y)
Si illumina quando il tasto SELECT (15) è premuto per mostrare l'impostazione della scala Y.



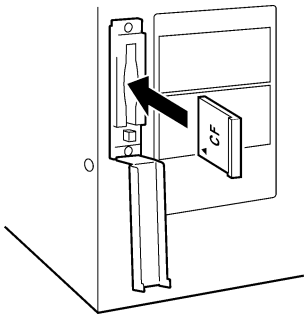
(12) Spia indicazione SPEED (Velocità)
Si illumina quando il tasto SELECT (15) è premuto per mostrare l'impostazione della velocità.
(13) Spia indicazione COUNTER (Contatore)
Si illumina quando il tasto SELECT (15) è premuto per mostrare il conteggio del filo inferiore o della produzione.
(14) Spia indicazione SPLIT No.
Si illumina quando il tasto SELECT (15) è premuto per mostrare l'impostazione dell'intrvallo-split (per inserire una pausa mentre il programma è in corso) se previsto.
(15) Tasto SELECT
Usato per selezionare un menù (Scala X, Scala Y, Velocità di cucitura e Contatore).
(16) Display Menu
Fornisce informazioni come valori impostazioni, impostazione memory switch e codici errori.
(17) Tasti settaggio ▼ ▲
Usati per cambiare un valore che appare sul display menu (16).
Inoltre è usato, per variare la posizione dell'ago avanti o indietro durante le pause di cucitura.
(18) Display PROGRAM No.
Indica il numero di programma.
(19) Tasti impostazione ∇ Δ
Usati per cambiare il valore che appare sul display PROGRAM No. (18).
(20) Spia indicazione CF media (Compact Flash Card)
Si illumina quando una Compact Flash Card (media esterno) è inserita mentre c'e potenza (interruttore generale ON) .
(21) Spai indicazione FD media (Floppy Disc)
Si illumina quando un floppy disk (media esterno) è inserito mentre c'è potenza. [Opzione compatibilità]
(22) Tasti funzioni [F1, F2, F3, F4]
Usati per selezionare un programma e per definire e selezionare un ciclo di cucitura.
(23) Tasto R/W
Usato per leggere dati da un media esterno e per scrivere dati ad un media esterno.

CF™ è un marchio registrato di SanDisk Corporation.

5-2. Caricamento dati cucitura

Fare riferimento a "5-8. Note sull'uso di CF cards (vendute separatamente)" per dettagli sull'utilizzo di CF cards.

1



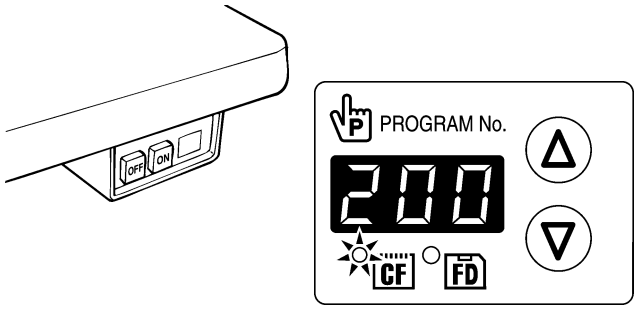
Ad interruttore spento, inserire la CF card nella apposite fessura.

NOTA:

- Assicurarsi che la CF card sia inserita nel giusto verso.
- Tenere sempre il coperchio chiuso tranne quando si inserisce e rimuove la CF card. In caso contrario la polvere potrebbe entrare nella fessura e causare problemi di funzionamento.

4453Q

2



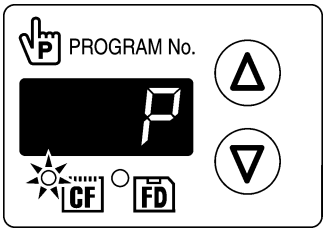
La spia CF media si illumina

Accendere l'interruttore principale.
Premere il tasto Δ o ∇ per selezionare il numero di programma (100 – 999).

* Il display "---" è usato per verificare la posizione base del trasporto.

4421Q 4457Q

3



Caricamento

Premere il tasto R/W.

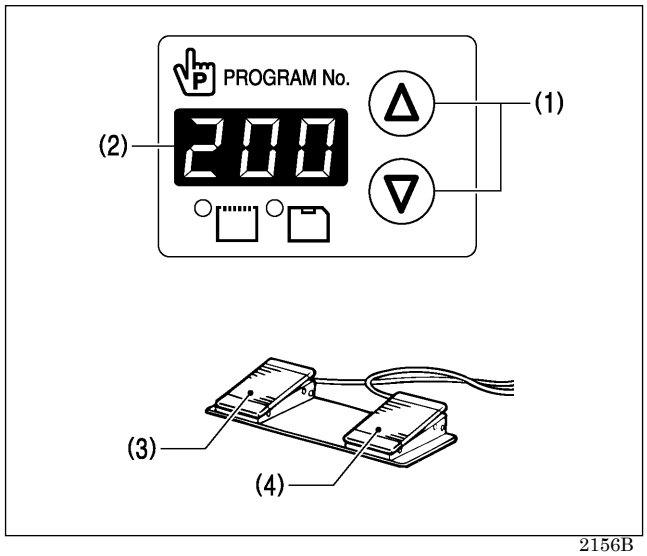
- Si attiva un segnale sonoro e I dati di cucitura selezionati sono scaricati dalla CF card e copiati nella memoria interna della macchina.

4498Q

4

Completamento caricamento
Il display PROGRAM No. cambierà da " P" al numero di programma selezionato.
Spegnere l'interruttore, rimuovere la CF card, e chiudere la fessura della CF card con l'apposito coperchio.

5-3. Impostazione numero programmi



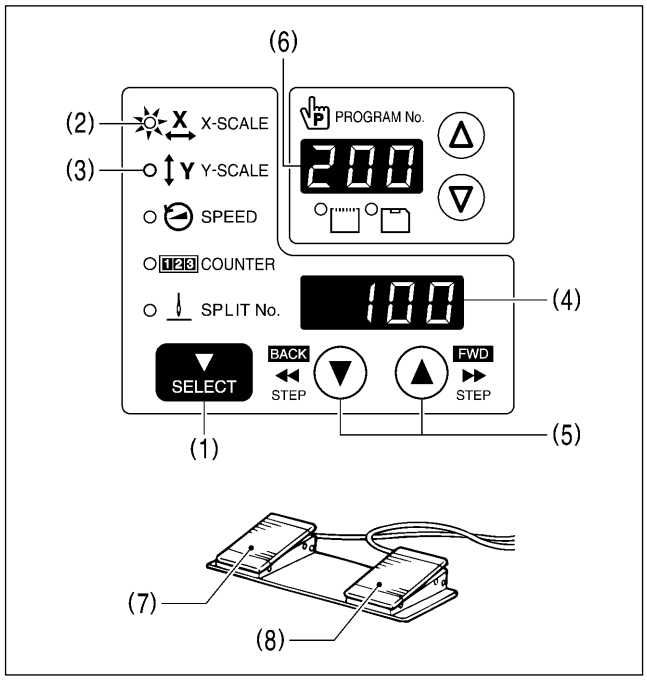
2156B

1. Premere il tasto Δ oppure ∇ (1) per selezionare il numero di programma caricato nella memoria interna.
   - Il numero del programma lampeggerà sul display PROGRAM No. (2).
   - "---" apparirà al momento della spedizione dalla fabbrica. (Per verificare la posizione base del trasporto)
2. Premere la pedana della pinza (3) per abbassare la pinza, e quindi premere la pedana partenza (4).
   - La pinza si muoverà alla posizione di inizio cucitura, ed il numero di programma verrà assegnato.
   - Il numero del programma smetterà di lampeggiare e rimarrà fisso.

NOTA:

Dopo avere eseguito l'impostazione, assicurarsi di fare riferimento a "5-6. Controllo programmi cucitura" per verificare che la posizione bassa dell'ago sia corretta.

5-4. Impostazione scala -X e scala -Y



2157B

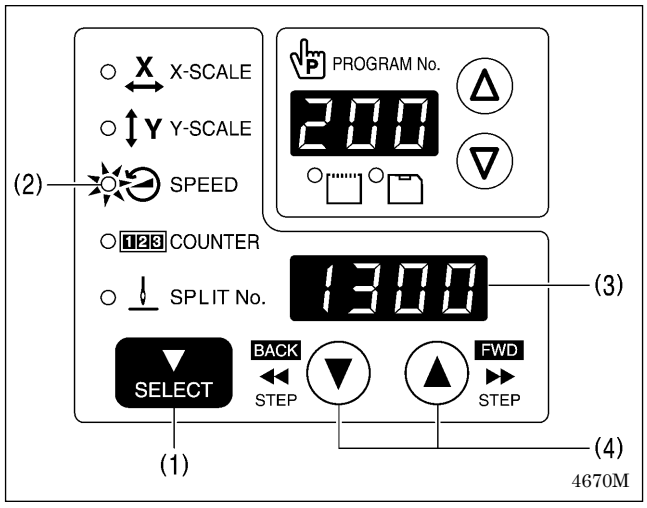
Le scale sono regolate al 100 (%) alla spedizione dalla fabbrica.

1. Premere il tasto SELECT (1) in modo che la spia di indicazione della SCALA -X (2) (regolazione scala-X) o la spia di indicazione della SCALA -Y (3) (regolazione scala-Y) sia illuminato.
   - Il valore di settaggio (%) apparirà sul display menu (4).
   - * Quando il memory switch no. 402 è impostato su "ON", il valore sarà espresso in mm.
2. Premere il tasto ▲ oppure ▼ (5) per fissure la scala (0 – 400).
   - Il numero di programma lampeggerà sul display PROGRAM No. (6).
3. Premere la pedana pinza (7) per abbassare la pinza e quindi premere la pedana partenza (8).
   - La pinza si muoverà alla posizione di inizio cucitura e la scala sarà assegnata.
   - Il numero di programma smetterà di lampeggiare e rimarrà fisso.

NOTA:

Dopo il settaggio, riferirsi a "5-6. Controllo programma cucitura" per verificare che la posizione dell'ago sia corretta.

5-5. Impostazione velocità di cucitura



4670M

La velocità di cucitura è regolata a 1300 (punti/min) al momento della spedizione dalla fabbrica.

1. Premere il tasto SELECT (1) fino a che la spia di indicazione SPEED (2) si illumina.
   - Il valore della regolazione (punti/min) apparirà sul display menu (3).
2. Premer il tasto ▲ oppure ▼ (4) per impostare la velocità di cucitura.
   (regolazione velocità di cucitura da 400 a 2200)

5-6. Controllo programma di cucitura

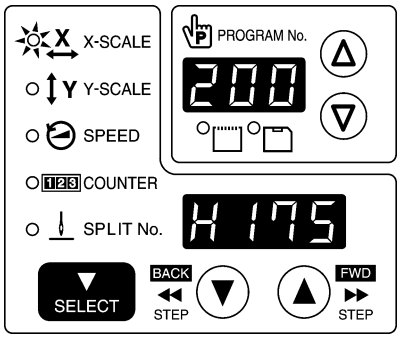
Usare la modalità di test trasporto per verificare il movimento dell'ago con il solo meccanismo di trasporto in funzione. Controllare che la penetrazione dell'ago non avvenga al di fuori della pinza.

1

La spia TEST si illumina

Premere il tasto TEST.

2



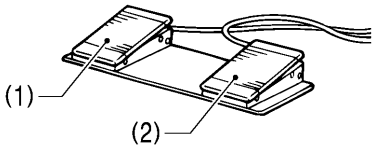
La spia COUNTER si illumina

Selezionare il programma da controllare, ed impostare la scala –X e la scala -Y.

- Il numero del programma lampeggerà.

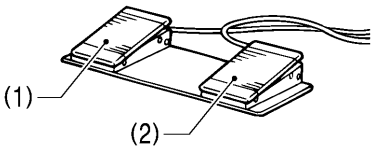
Premere la pinza pedana (1) per abbassare la pinza, a quindi premere la pedana di partenza (2).

- La pinza si muoverà alla posizione di inizio cucitura, ed il numero del programma smetterà di lampeggiare e rimarrà fisso.
- Il numero di punti apparirà sul display menu.



4957Q 4014M

3 **Avvio test trasporto continuo**



Premere la pinza pedana (1) per abbassare la pinza, a quindi premere la pedana di partenza (2).

- Il meccanismo di trasporto si muoverà in continuo, punto a punto.

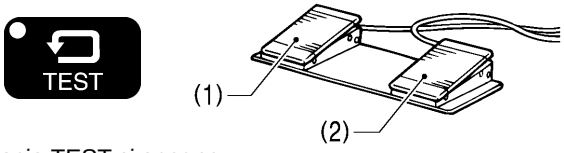
[Modalità test rapida]
Se la pedana pinza (1) viene premuta mentre il trasporto si muove, la velocità di movimento del trasporto aumenterà fintanto che la pedana della pina (1) rimane premuta.

4014M

4443Q

La spia TEST si illumina

Premendo il tasto ▲ key, il meccanismo di trasporto si muoverà punto a punto, e premendo il tasto ▼, il meccanismo di trasporto si muoverà all'indietro punto a punto. (Il trasporto si muoverà più velocemente mantenendo premuti i tasti.)



La spia TEST si spegne

Per avviare la cucitura mentre il test trasporto è in corso, premere il tasto TEST per spegnere l'indicatore TEST .
Premendo la pedana di partenza (2), la cucitura inizierà.

4014M

4 **Se il test di trasporto continua fino all'ultimo punto, si interromperà.**

La spia TEST si spegne

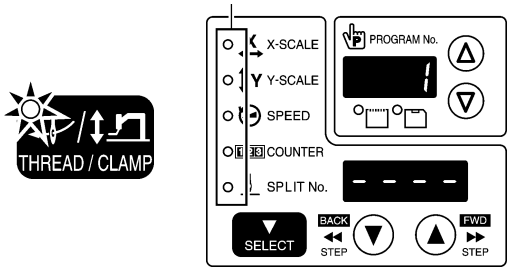
Premere il tasto TEST .

5-7. Impostazione altezza del piedino saltellante (solo per versione -484 SF)

Potete utilizzare il pannello operativo per cambiare l'impostazione del valore per l'altezza del piedino saltellante.

1

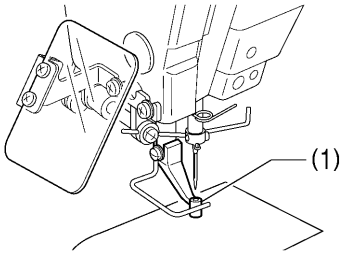
Tutte le spie spente



Spia THREAD/CLAMP illuminata
Spia MENU spenta

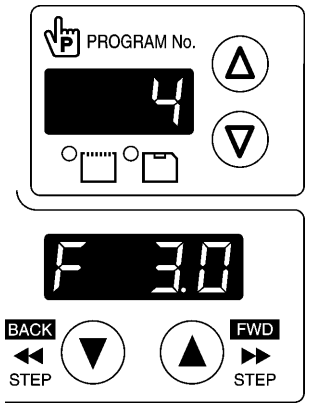
Premere il tasto THREAD/CLAMP .
La macchina si posizionerà sulla modalità infilatura.

- " 1" apparirà nel display PROGRAM No. ed il piedino saltellante (1) si abbasserà.



4445Q 4671M

2



Premere il tasto Δ .
La macchina si posizionerà sulla modalità altezza piedino saltellante.

- " 4" apparirà sul display PROGRAM No. ed il piedino saltellante (1) si solleverà al valore impostato che appare nel display menu.
  (Impostazione altezza piedino saltellante: 0.0 – 10.0)

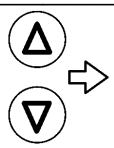
Premere il tasto ▲ oppure ▼ per impostare l'altezza del piedino saltellante.

- Il piedino saltellante (1) si solleverà o abbasserà all'altezza del nuovo valore impostato.

NOTA:
Dopo avere eseguito l'impostazione, assicurarsi di ruotare il volantino per verificare che il piedino saltellante (1) non tocchi la barra ago.

5225Q

<Cambio modalità>



" 1" Modalità infilatura
↑↓
" 4" Modalità altezza piedino saltellante

4016M

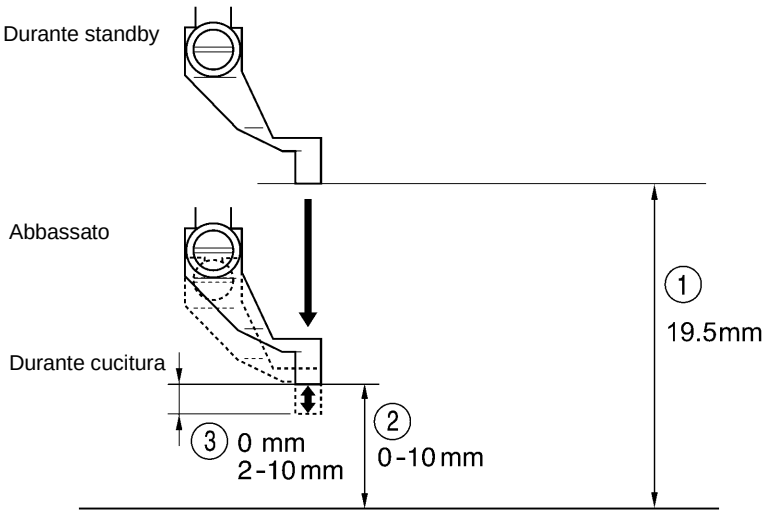
3 **Termine modalità impostazione**

La spia THREAD/CLAMP si spegne

Premere il tasto THREAD/CLAMP .

- Il valore impostato viene memorizzato.
- Il piedino saltellante (1) ritornerà nella posizione in cui si trovava prima dell'avvio ella modalità impostazione.

Operatività piedino saltellante



① **Alzata piedino saltellante**

② **Altezza piedino saltellante**
L'impostazione viene eseguita secondo le istruzioni sopra riportate.
Tuttavia, impostate l'altezza del piedino saltellante ad una posizione più alta rispetto alla corsa intermittente.
* Se l'impostazione è inferiore, il piedino saltellante entrerà in contatto con la placca ago.

③ **Corsa intermittente**
Quando eseguite la regolazione, fare riferimento a "10-15. Cambio corsa intermittente (solo per versione -484 SF)" sul Manuale Istruzioni CD.

4672M

5-8. Note sull'uso di Compact Flash Card CF (venduta separatamente)

- Usare una CF card con capacità memoria di o 32, 64, 128, 256, 512 MB, 1GB o 2GB.
  (CF cards con capacità di memoria superiore 2GB non sono compatibili.)
- Non smontare o modificare la CF card.
- Non avvolgere, schiacciare o graffiare la CF cards e non appoggiare oggetti pesanti sopra di essa.
- Evitare contatti con liquidi come acqua, olio, solventi o bevande.
- Usare e conservare le CF cards in luogo non soggetto a forte elettricità elettrostatica ed interferenze elettriche.
- Non usare e conservare le CF in luoghi soggetti a vibrazioni o urti, sotto la luce del sole, ad elevate temperature ed umidità o campi magnetici derivanti da altoparlanti, o luoghi, polverosi….etc.
- Non sottoporre le CF ad urti o colpi e non rimuoverle dalla macchina mentre i dati vengono caricati o scritti.
- I dati sulla CF cards potrebbero perdersi o alterarsi in seguito ad un uso non corretto o incidente. Si raccomanda di eseguire un backup dei dati più importanti.
- Le CF cards deve essere rimossa solo dopo che l'interruttore principale della macchina è stato spento.
- Le CF cards sono già formattate al momento dell'acquisto, non è necessario riformattarle.
- Le CF cards consigliate sono reperibili sul mercato. SanDisk oppure HAGIWARA SYS-COM. CF cards di altri fabbricanti possono essere utilizzate, ma a causa di altri metodi di formattazione potrebbero derivare problemi di scrittura e caricamento dei dati.

Per ulteriori informazioni, consultare la documentazione fornita con la CF card.

* Questo prodotto è compatibile con le CF cards che sono state formattate usando il metodo FAT16 . Le CF Cards formattate usando il metodo FAT32 non possono essere utilizzate.
* CF™ è un marchio registrato di SanDisk Corporation.
* Nomi di società e nomi di prodotti che compaiono in questo manuale sono registrati o sono marchi registrati delle rispettive proprietà: tuttavia, nessun TM o altri simboli simili appaiono nel presente manuae.

6. CUCITURA

⚠ ATTENZIONE

Non permettere ad alcun liquido di penetrare nella macchina per cucire poichè potrebbero verificarsi incendi,scariche elettriche o problemi di funzionamento.
Se qualsiasi liquido penetra nella macchina per cucire <testa o control box), spegnere immediatamente l'interruttore principale e scollegare la spina dalla presa di alimentazione, quindi contattare il luogo di acquisto o un tecnico qualificato.

⚠ CAUTELA

Spegnere l'interruttore principale nei momenti qui di seguito elencati.

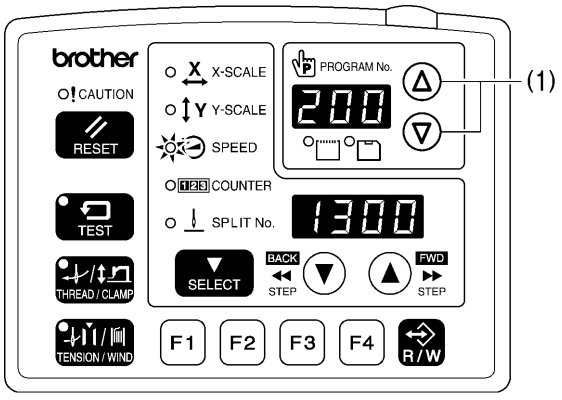
Se al pedana è premuta accidentalmente, la macchina per cucire si avvia e ci sono rischi di infortunio.

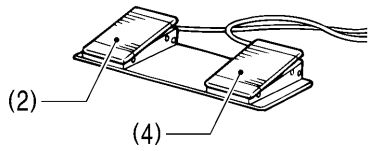
- Quando si infila l'ago
- Quando si sostituisce la spolina e l'ago
- Quando non si usa la macchina e quando si lascia la stessa non sorvegliata

Non toccare nessuna delle parti in movimento o premere oggetti contro la macchina durante la cucitura, poiché potrebbero verificarsi infortuni o danni alla macchina.

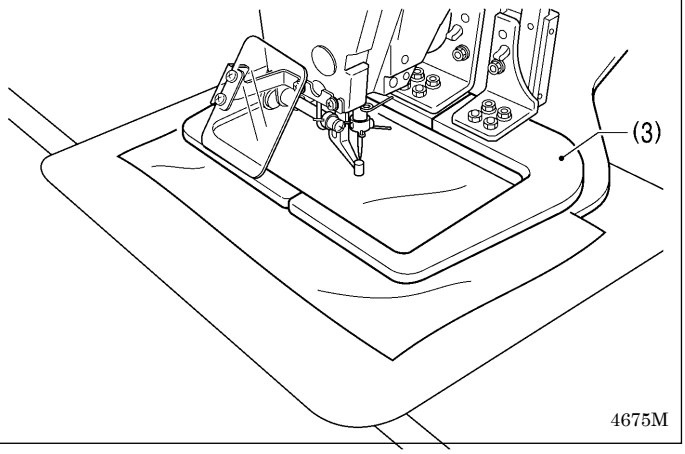
6-1. Cucitura

4674M





2159B



4675M

1. Accendere l'interruttore principale.
2. Premere il tasto Δ oppure ∇ (1) per selezionare il numero di programma che si desidera utilizzare.
   * Fare riferimento a "5-2. Caricamento dati di cucitura" per dettagli o leggere i dati di cucitura CF Card.

3. Premere la pedana della pinza (2) per abbassare la pinza (3), e quindi premere la pedana partenza (4).
   - La pinza si muoverà alla posizione di inizio cucitura.
   - La rilevazione della posizione base sarà effettuata immediatamente dopo l'accensione dell'interruttore principale.

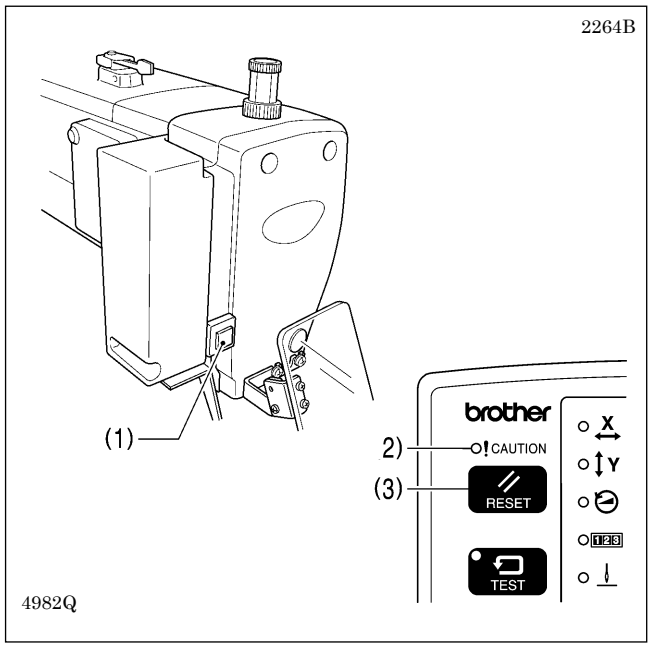
4. Posizionare l'articolo da cucire sotto la pinza (3).
5. Premere la pedana della pinza (2).
   - La pinza (3) si abbassarà.
6. Premere la pedana partenza (4).
   - La macchina inizierà a cucire.

7. Quando la cucitura è completata, il filo verrà tagliato e la pinza (3) si solleverà.

Usare una pinza che trattenga fermamente il materiale da cucire, senza possibilità di scorrimento o spostamento .
Se utilizzando una pinza ed una placca di trasporto standard il materiale si muove, adottare le misure necessarie per evitare ogni spostamento.

6-2. Interruttore di emergenza (STOP)

Se si preme l'interruttore STOP (1) durante la cucitura oppure durante il test di trasporto, la spia CAUTION (2) si illuminarà e la macchina per cucire si arresterà immediatamente.

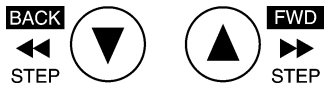
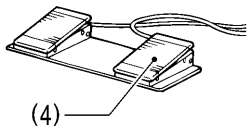


< Ripristino>

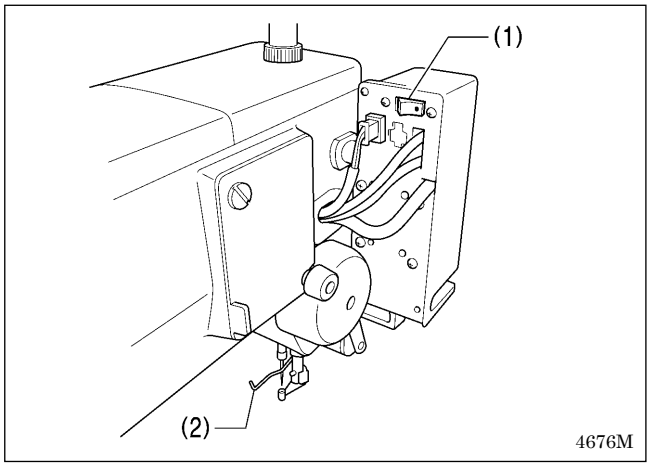
1. Premere il tasto RESET (3).
   - Il filo sarà tagliato, la spia CAUTION (2) si spegnerà ed il segnale sonoro cesserà.
2. Se non volete continuare la cucitura, premere il tasto RESET (3) ancora una volta.
   - Il numero di programma lampeggerà. Potete prepararvi per la prossima cucitura.

<Continuare la cucitura dal punto in cui si è interrotta>

Se avete premuto l'interruttore STOP (1) quando si è rotto il filo durante la cucitura o qunado si è esaurita la spolina,potete riprendere la cucitura dal punto in cui si è interrotta.

1		Premere il tasto RESET . • Il filo sarà tagliato, e la spia CAUTION si spegnerà ed il segnale sonoro si interromperà
2		Premere il tasto ▼ per tornare alla posizione in cui si è interrotta la cucitura. • Premendo il tasto ▼ , il meccanismo di trasporto si muoverà indietro punto a punto, e premendo il tasto ▲ , si muoverà avanti punto a punto. (Il trasporto si muoverà più velocemente tenendo premuto il tasto.) 4443Q
3		Premere la pedana partenza (4). • La macchina inizierà ad operare e la cucitura si avvierà. 2161B

6-3. Utilizzo dell'interruttore scartafilo



L'interruttore (1) dello scartafilo può essere utilizzato per attivare e disattivare lo scartafilo (2) .